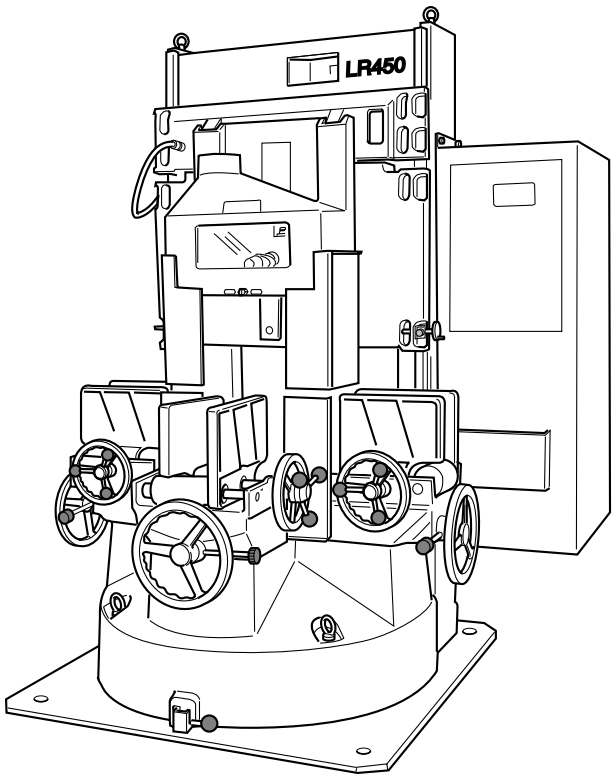
仕口加工機

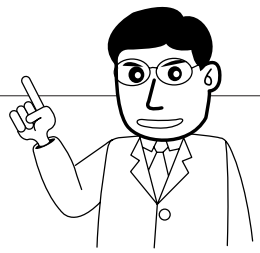
LR450

取扱説明書



このたびはマキタ仕口加工機をお買い上げいただき、まことにありがとうございました。

・お求めの製品を安全に能率よくお使いいただくために、ご使用の前にこの取扱説明書をよくお読みいただき、十分理解してください。
・この取扱説明書はお読みになった後、いつでも使用できるように必ず所定の場所に保管してください。



もくじ

はじめに

・機械を安全に使用していただくために ‥1
・安全上のご注意 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥1

1. 主な仕様‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥6
2-1. 各部の名称‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥7
2-2. 操作パネル部の名称と働き‥‥‥‥‥‥‥9
2-3. 別販売品のご紹介 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥11

お使いになる前の準備

3. 据え付け・運搬のしかた ‥‥‥‥‥12
4. 電源の接続について ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥15

操作のしかた

5-1. 運転する前に ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥18
5-2. 材料について ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥18
5-3. ローラコンベアについて ‥‥‥‥‥‥‥‥18
5-4. スミつけ ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥19
5-5. 刃物の調整 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥20

運転のしかた

6-1. 運転方法 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥21
6-2. 電源投入 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥21
6-3. 加工種類の選択方法 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥22
6-4. 登録寸法の変更方法 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥23
6-5. 加工種類と入力寸法について ‥‥‥‥‥24
6-6. 刃物の交換 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥26
6-7. 刃物の移動 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥28
6-8. スミ線とインジケータの合わせかた ‥29
6-9. 加工のしかた ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥31

点検・部品の交換

7. 保守・点検について ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥32
8. 電気回路図（動力系統） ‥‥‥‥‥‥‥37
9. 故障・異常のときの対処方法 ‥‥38
10-1. 部品の交換について ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥40
10-2. 替刃の交換 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥40
11. 修理・補修の依頼 ‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥‥42

機械を安全に使用していただくために

本機械を安全に使用していただくために、特に以下の「安全上のご注意」を熟読のうえ、十分理解したうえで本機械を正しく安全に使用してください。

なお、この取扱説明書および本機械に使用している警告表示は、警告表示を効果的に行うために、取り扱いを誤った場合などの人身への危害の程度を、次の2つのレベルに分類しております。

⚠危険：機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。

⚠注意：機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、軽傷または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。

注：操作、点検整備に関する重要なご注意。

安全上のご注意

1. 体調・服装

⚠危険

●巻き込まれ事故を防ぐために

・身体が不調なとき、疲れているとき、酒類や薬物を飲んで正常な運転操作ができないときは機械を使用しないでください。
・手袋は巻き込まれ事故の原因になるので絶対に着用しないでください。
・服装は袖や裾締まりのよい上着、長ズボンを着用してください。また、手拭いやタオルを首から下げて作業しないでください。

●健康障害やけがを防ぐために

・安全帽、耳栓、保護メガネ、滑り止めの付いた安全靴等の保護具を着用してください。

2. 作業環境

⚠危険

●火災、爆発による事故やけがを防ぐために

・本機の近くにガソリン、ガス、塗料などの引火性のある危険物を置かないでください。

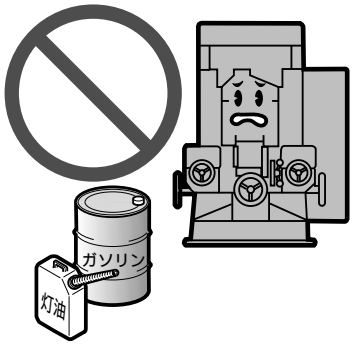
●機械への接触による事故を防ぐために

・転倒事故を防止するために、機械の周辺の床には物を置かないでください。また、機械周辺の床は水や油などで濡れていないようにしてください。水や油をこぼしたときは、直ちに拭きとってください。

・作業場所は十分明るくし、いつもきれいに保ってください。

●漏電による感電事故を防ぐために

・必ず接地（アース）をしてください。



⚠注意

●騒音などを防ぐために

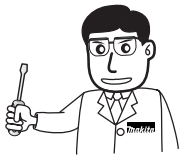
・騒音、振動公害については、騒音規制法、振動規制法及び各都道府県の条例で規制が実施されています。法、条例で定められた施設を設置している工場・事業所に対しては、各種届出及び規制基準の遵守が、義務付けられています。

3. 据え付け・移設

⚠注意

●据え付け不備による事故を防ぐために

・本機の据え付け、移設は、お買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店に依頼してください。



4. 電源の接続

⚠危険

●電源の誤配線や不備による事故を防ぐために

・電気工事は、お買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。

5. 安全装置

⚠危険

●刃物による事故を防ぐために

・安全装置は必ず所定の位置に正しく取り付け、使用時には、安全装置が正常に作動することを常に確認してください。

6. 装置・部品の取扱い

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

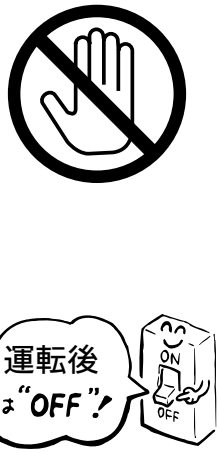
・可動部に設けられた覆い、囲いなどは必ず所定の位置に正しく取り付けてください。
・機械の装置や部品は必ず所定の位置に正しく取り付けてください。

7. 操作・運転

⚠危険

●けがや事故を防ぐために

・「電源投入スイッチ」を「入」にするときや他の起動 (開始) ボタンを押すときは、機械や周囲の安全を確認してください。・機械や付属品はその能力を超えて使用しないでください。
・運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。
・運転中に機械の異常に気がついたときは、すぐに非常停止ボタンを押し、機械の停止を確認した後「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。運転中、「電源投入スイッチ」を「切」にしますと、主軸のブレーキ装置は作動しません。
※元ブレーカとは、建物の配電盤に設置してある、しゃ断器（ブレーカ）のことで操作パネルに取り付けられている「電源投入スイッチ」のことではありません。
・運転後は必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。
・運転前にネジ類などのゆるみ、脱落がないか、スパナなど付属工具が取り付いていないか必ず機械の点検をしてください。



8. 保守・点検

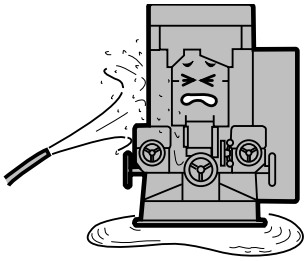
⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。
・回転部との接触による重傷事故を避けるために、必ず回転が停止した後に保守・点検および清掃の作業を行ってください。

●感電事故を防ぐために

・機械本体や操作ボックスには絶対に水などをかけないでください。



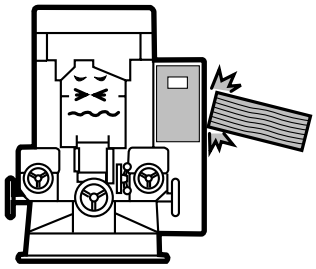
●けがや事故を防ぐために

・お客様ご自身で機械を分解、修理、改造などは絶対にしないでください。

⚠注意

●事故を防ぐために

・操作ボックス、モータに衝撃を与えないでください。特に操作パネルの液晶画面には圧力をかけないでください。
※「液晶画面」の内部の液体（液晶）は有害物質です。液晶が顔など皮膚や衣類についた場合は、直ちに石鹸等で洗い落してください。

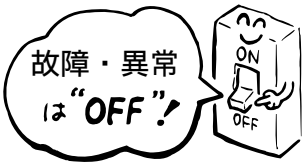


9. 故障・異常の場合

⚠危険

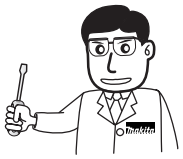
●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・機械の故障、異常に対処する際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。



●感電による事故を防ぐために

・運転中、元ブレーカが作動し、機械が停止した場合、絶対に元ブレーカをご自分で復帰しないで、販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店に点検を依頼してください。
・操作ボックス、モータの端子箱および中継ボックスの内部は高電圧がかかっていますので、開けないでください。



10. 部品の交換

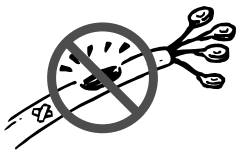
⚠危険

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず本機「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。

●損傷したコードによる感電事故を防ぐために

・損傷したコードは、交換または修理に出してください。



⚠注意

●けがや事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けの際は必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。
・亀裂があるもの、変形したもの、指定以外の刃物は使用しないでください。

11. 警告ラベル

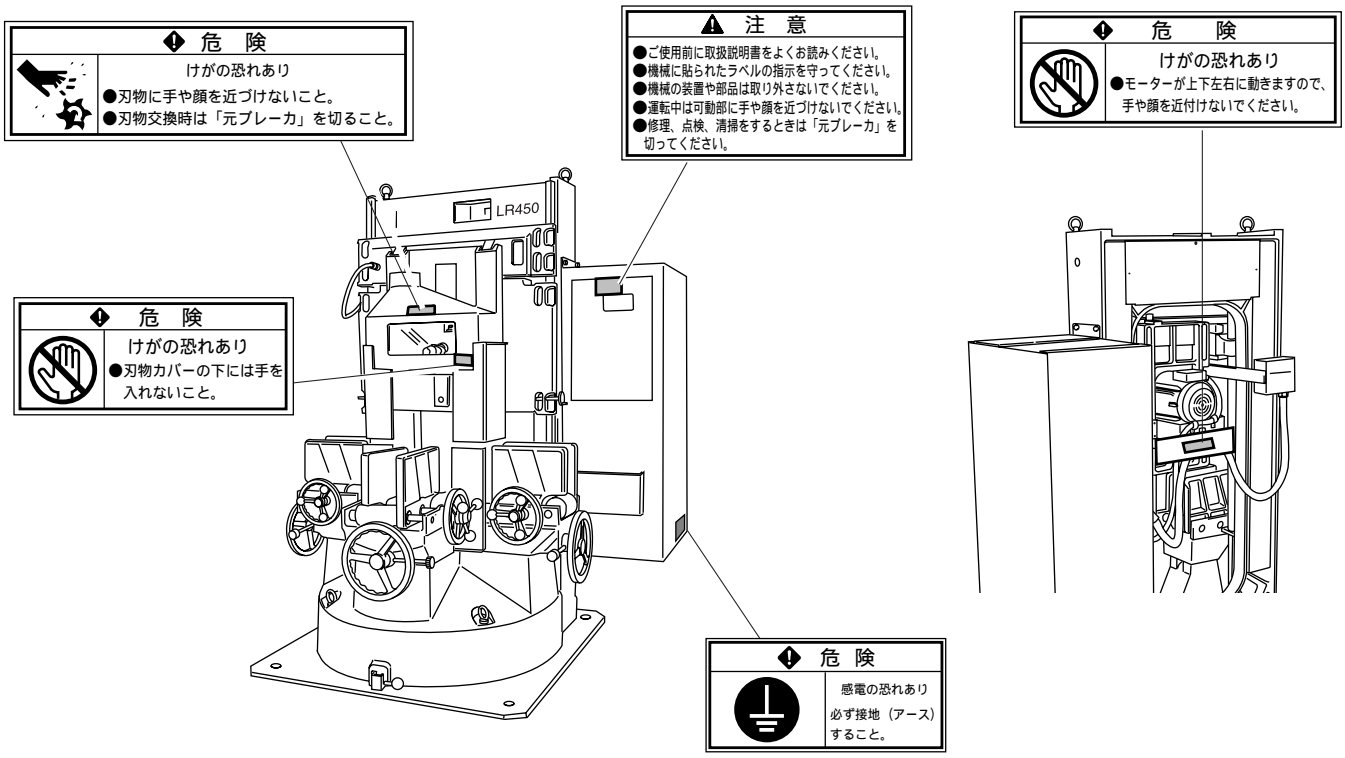
⚠注意

●けがや事故を防ぐために

・本機には、次の警告ラベルが貼付けされています。警告ラベルの内容を十分理解するとともに、その取付け位置を確認のうえ使用してください。

・警告ラベルがとれたり、はがれたり、色あせたりした場合は、お買い上げになった販売店もしくは、取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店へご連絡ください。

警告ラベル配置図

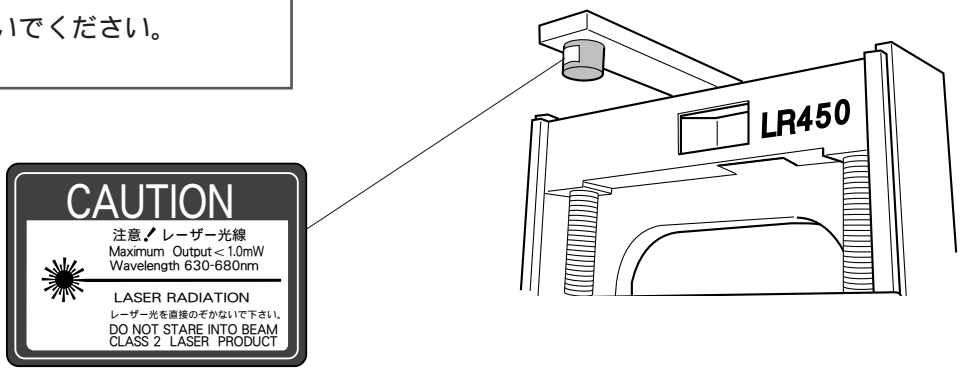


レーザー芯出し器（オプション）の取扱いについて

⚠注意

●目を傷めないために

・レーザー光を直接のぞかないでください。

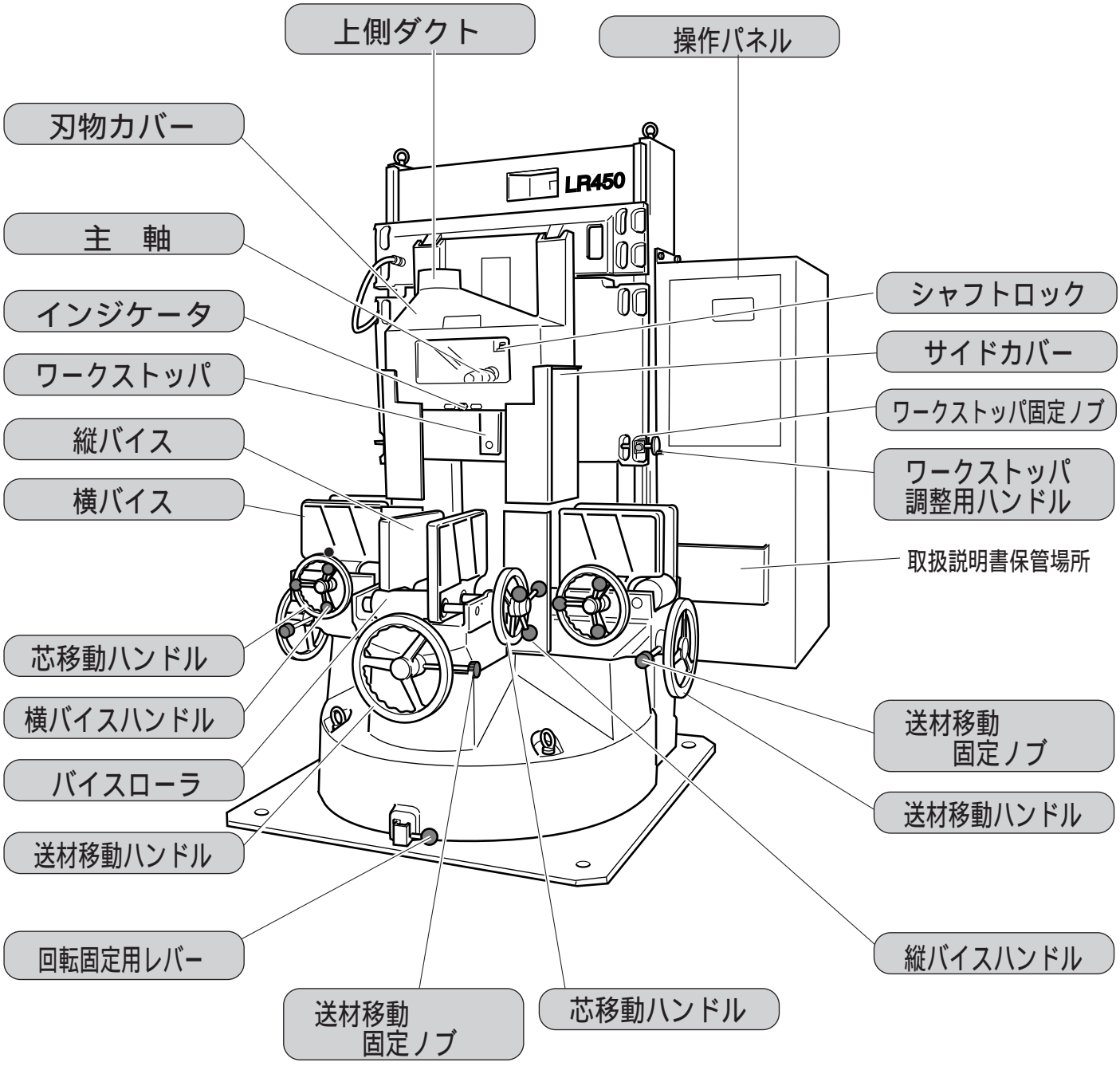


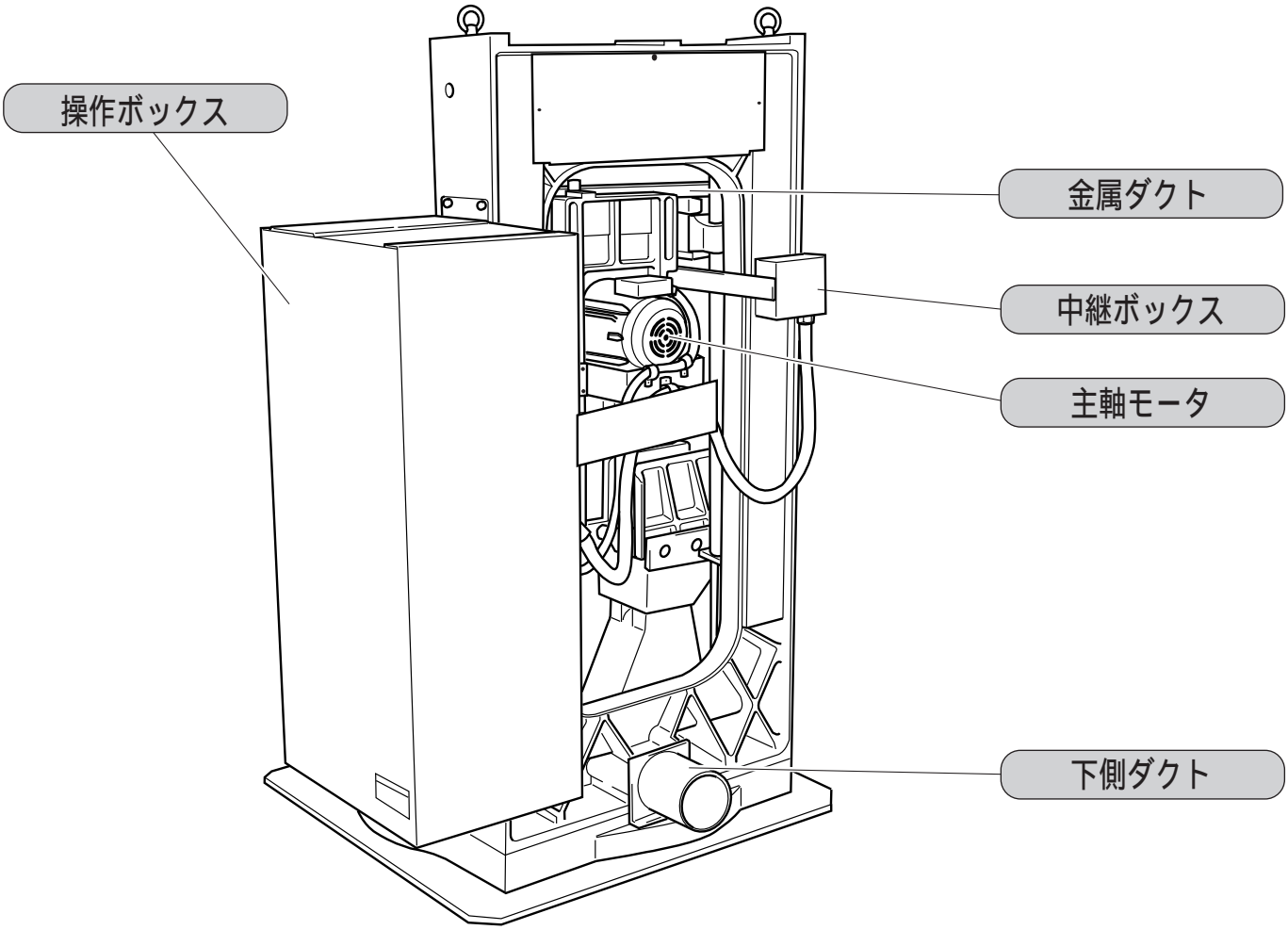
1. 主な仕様

モデルNo.			LR450
電動機 (定格出力/kw)	主軸用		3.7（2P）,インバータ付
	昇降用		0.75,ACサーボモータ,ブレーキ付
	横移動用		0.75,ACサーボモータ
総所要電力（kw）			5.2
電源	電圧（V）		三相200
	周波数（Hz）		50/60
能力 (mm)	バイス固定幅	縦バイス	75～240
		横バイス	100～180
	通過最大材料高さ		450
バイス移動量 (mm)	芯移動量	縦バイス	左右各15
		横バイス	40
	送材移動量		20
主軸回転数（回転/分）			3,600
加工速度（mm/分）			200～1,000（7段階）
集じん用ホッパー外径（mm）			φ150（2ヶ所）
バイスローラ高さ（mm）			717
機体寸法（mm）			幅1,610×奥行1,470×高さ2,130
回転半径（mm）			1,300
質量（kg）			1,700

・製品改良のため、仕様および外観はお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

2-1. 各部の名称

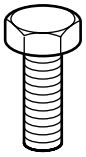

上側ダクト
操作パネル
刃物カバー
主　軸
インジケータ
ワークストッパ
縦バイス
横バイス
芯移動ハンドル
横バイスハンドル
バイスローラ
送材移動ハンドル
回転固定用レバー
送材移動
固定ノブ
芯移動ハンドル
縦バイスハンドル
送材移動
固定ノブ
送材移動ハンドル
ワークストッパ
調整用ハンドル
ワークストッパ固定ノブ
サイドカバー
シャフトロック
取扱説明書保管場所
LR450



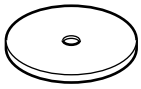
背面部

標準付属品

スパナ76（1本）



アジャストボルト（4本）



プレート（4枚）

ナット（4個）

別販売品

仕口加工機用補助ローラー
部品番号 A-18786
耐荷重 750kg
昇降幅 650～800mm
水平面積 560×1,994

2-2. 操作パネル部の名称と働き

表示ランプ
現在選択されている加工種類のランプが、点灯します。

㋑～㋬選択ボタン
加工種類選択スイッチが「㋑～㋬選択」のとき、ボタンを押すと㋑～㋬のホゾの加工種類が選択できます。

加工種類選択スイッチ
作業に合ったホゾの加工種類を選択します。

刃物交換ボタン
運転切替スイッチが「刃物交換」のときボタンを押すと、刃物カバーが退避または、復帰します。

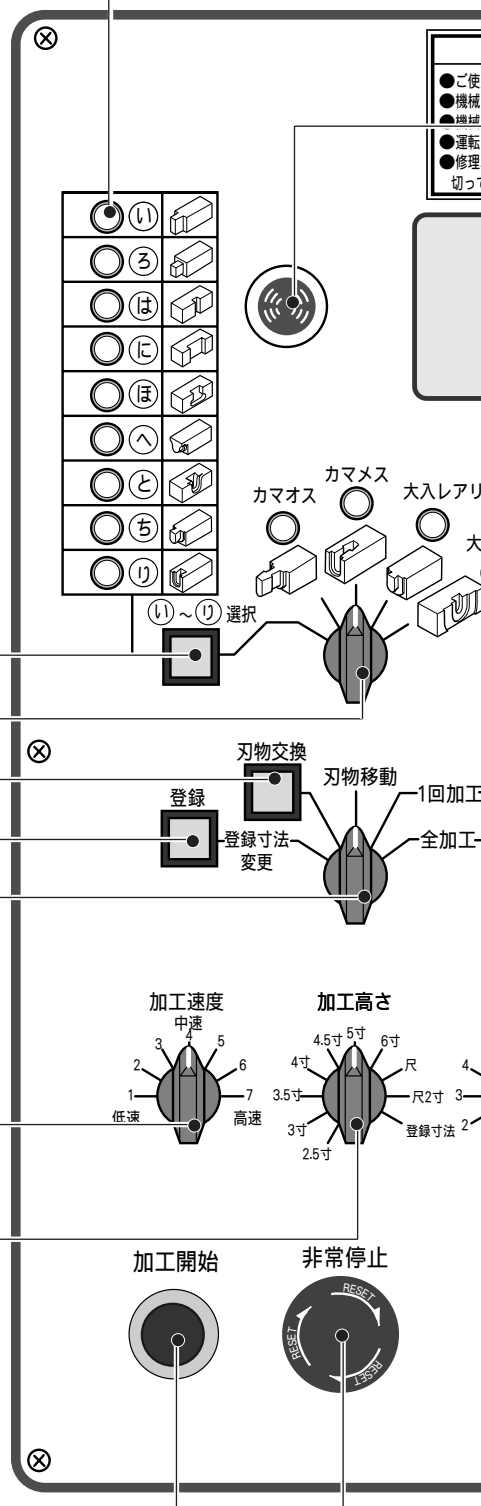
登録ボタン
運転切替スイッチが「登録寸法変更」のときボタンを押すと、液晶画面に表示された加工寸法が、登録できます。

運転切替スイッチ
「全加工」「1回加工」「刃物移動」「刃物交換」「登録寸法変更」の5つの運転コースを選択します。

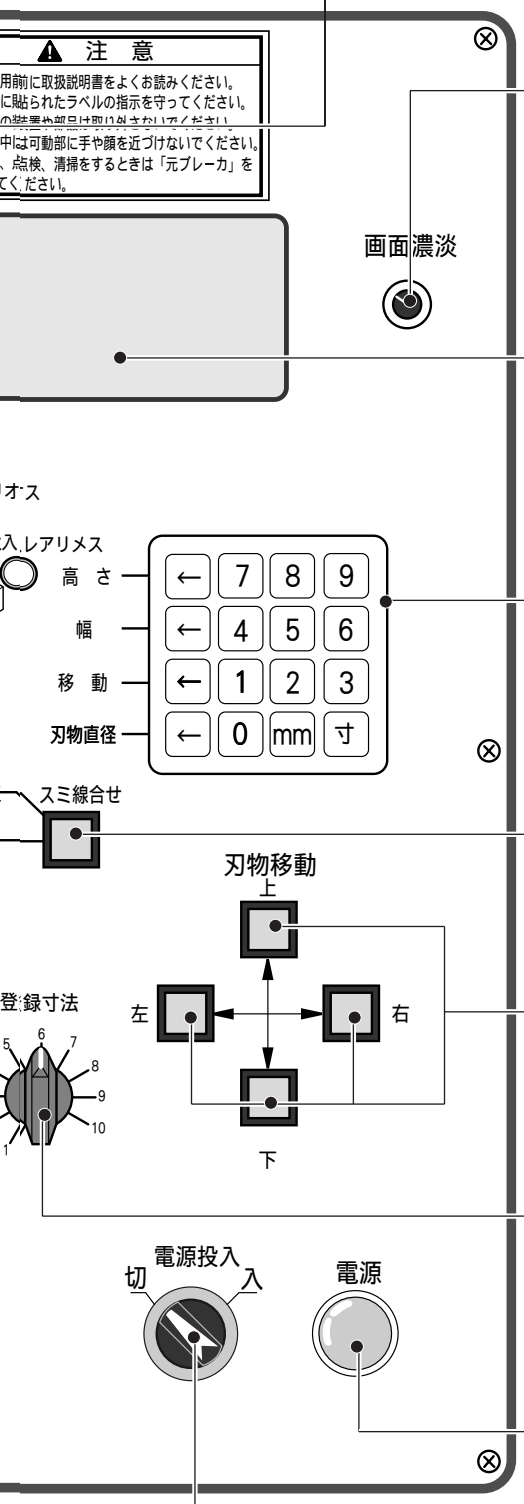
加工速度選択スイッチ
1（低速）～7（高速）まで作業に合った加工速度を選択します。

加工高さ選択スイッチ
材料に合わせて加工高さを選択します。

加工開始ボタン
運転切替スイッチが「1回加工」「全加工」のときボタンを押すと、加工を開始します。



非常停止ボタン
※一度ボタンを押すと右に回して解除しない限り再び運転することはできません。



ブザー
刃物交換完了時や保護機能が働いたときに警報音を発します。

画面濃淡調節ツマミ
画面の濃度を見やすいように調節します。

液晶画面
画面に加工寸法や操作手順が表示されます。

キーボード
加工寸法等の入力をします。

スミ線合せボタン
運転切替スイッチが「1回加工」「全加工」のとき、ボタンを押すと刃物カバーが下降し、材料の5mm程度上で停止します。

刃物移動ボタン
運転切替スイッチが「刃物移動」のとき、ボタンを押している間、刃物が移動します。

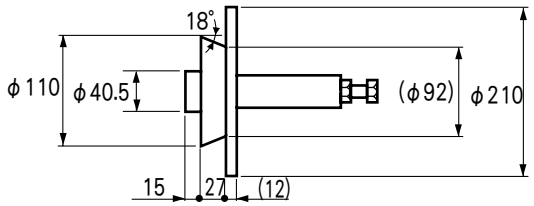
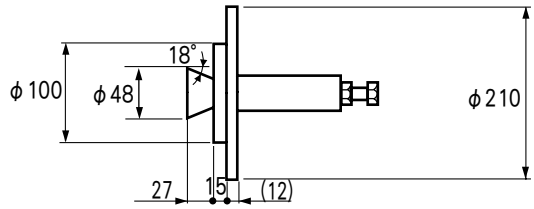
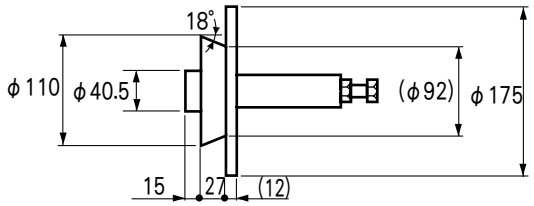
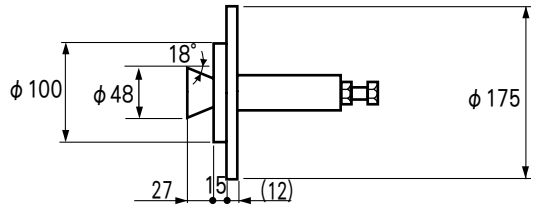
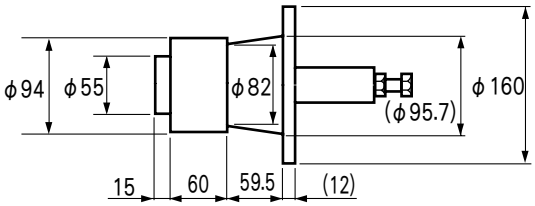
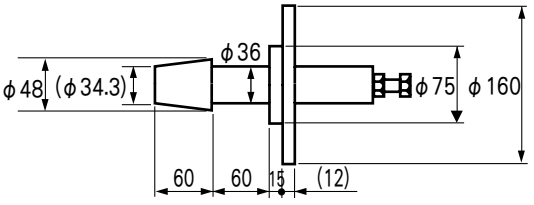
登録寸法選択スイッチ
材料に合わせて、加工寸法を選択します。

電源ランプ
元ブレーカが「入り（ON)」のとき、点灯します。

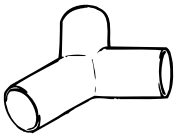
電源投入スイッチ
スイッチを「入」にすると運転準備状態になります。

2-3. 別販売品のご紹介

●刃物

名　称	部品番号	形　状
大入レアリオスカッタ210 替刃セット 〔幅6寸以上の材料を加工する場合〕	A-17055 A-17120	
大入レアリメスカッタ210 替刃セット 〔相手材（オス）が幅6寸以上の場合〕	A-17061 A-17136	
大入レアリオスカッタ175 替刃セット	A-17295 A-17120	
大入レアリメスカッタ175 替刃セット	A-17304 A-17136	
カマオスカッタ 替刃セット	A-17083 A-17142	
カマメスカッタ 替刃セット	A-17077 A-17158	

●集じん機接続用ジョイント

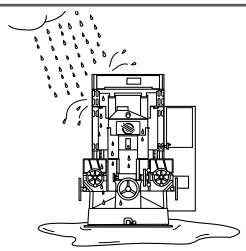
形状	名称	部品番号
	Yジョイント125×125×125	16048201
	Yジョイント150×150×150	16048502
	Yジョイント150×125×125	16048308
	集じんホッパー150-125	16047706
	集じんダンパー125	16048007

3. 据え付け・運搬のしかた

⚠危険

●感電事故を防ぐために

・濡れた所、雨や水滴のかかりやすい場所には本機を設置しないでください。



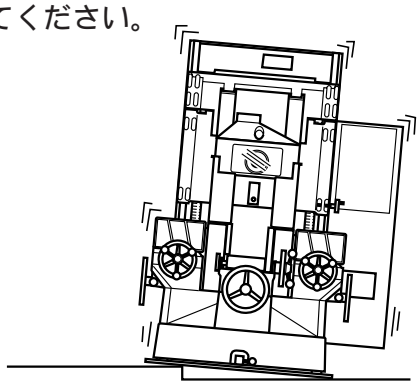
⚠注意

●据付け不備による事故を防ぐために

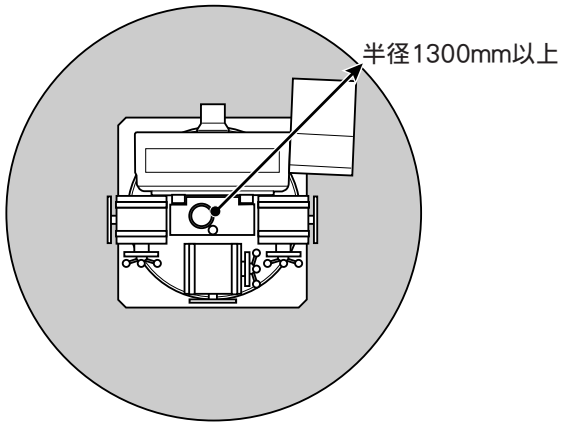
・本機の据付、移設はお買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店に依頼してください。

据付環境について

1. 故障の原因となりますので、高温・多湿・油煙・湯気の当たる場所は避けてください。
2. 本機の周囲は、安全と作業能率のためにできるだけ広く空間を設けてください。
3. 本機の水平を保つために丈夫なコンクリート床面に据付けてください。



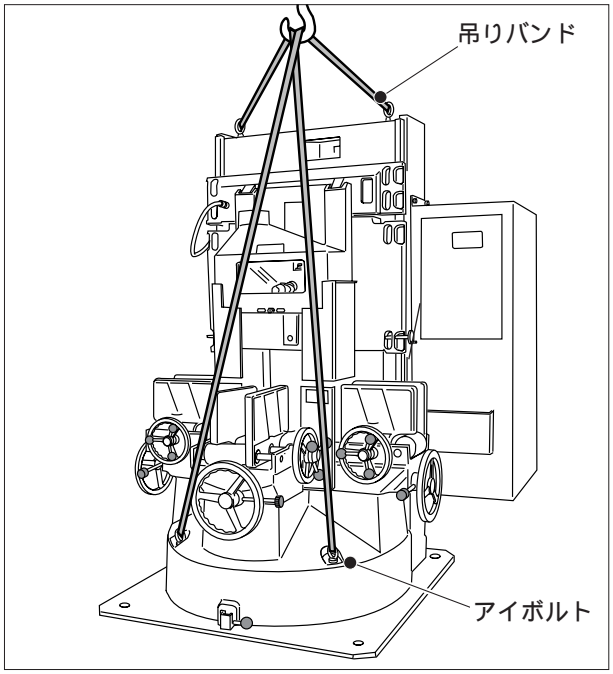
4. 切屑を飛散させないため、必ず集じん装置を使用してください。
5. 機械を回転させたり機械の点検、修理などの作業を行うために図のような設置スペースを確保してください。



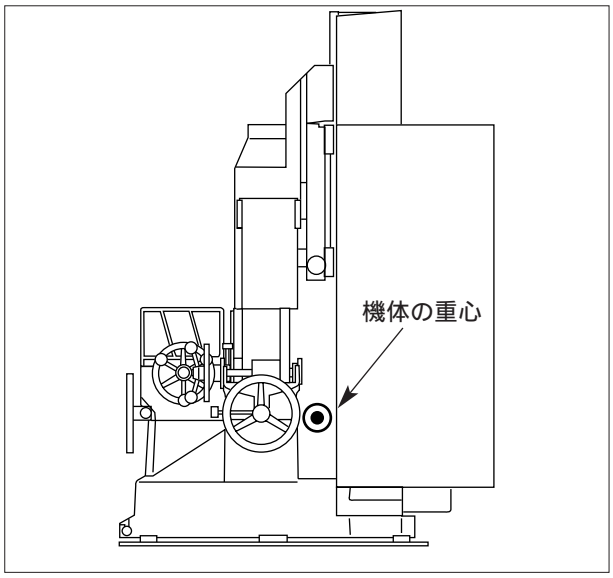
運搬方法について

1.吊りバンドで運搬するときはつぎのように行なってください。

1 吊りバンドをアイボルトに通します。
このとき吊りバンドは交差させます。
※吊りバンドは機体重量（1.7t）に耐えるものを使用してください。



2 吊り上げは徐々に行ない、バンドが緊張したとき、いったん止め、安定を確かめてから移動してください。吊り下げるときも、安定を確かめながら徐々に行ってください。
※吊り上げ位置は、機体の重心になるようにします。



2.フォークリフト作業について

⚠危険

●けがや事故を防ぐために
・クレーン、フォークリフト等の操作は免許保持者が行なってください。

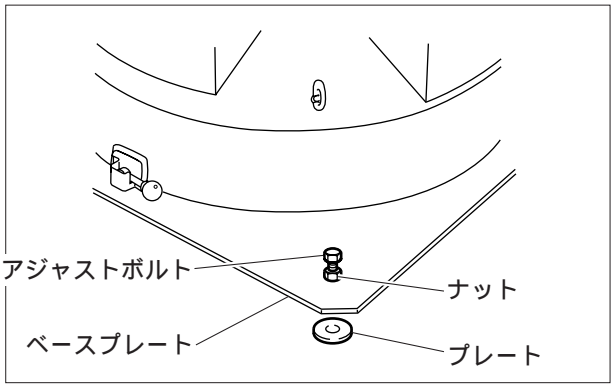
(1)フォークリフトは機械重量 (1.7t) に対し十分な能力を備えたものを使用してください。
(2)リフティングは機体の重心が最も安定した位置で行ってください。

据え付け

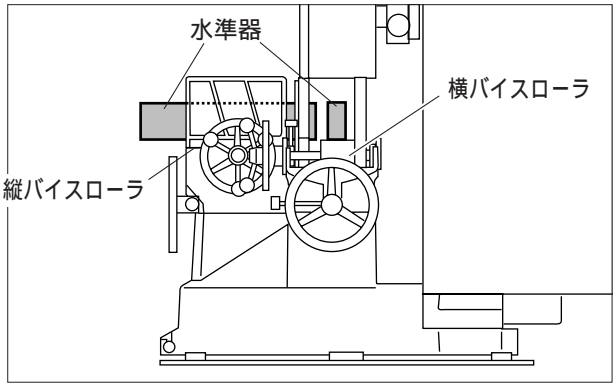
⚠注意

●けがや事故を防ぐために
・機体の下には指を入れないでください。

1 ベースプレートの4ヶ所にナットを入れたアジャストボルトをねじ込み、アジャストボルトに合うようにプレートをおいてください。



2 縦バイスと横バイスのローラの上に水準器を置き、4本のアジャストボルトを回して、本体が水平になるように調整してください。



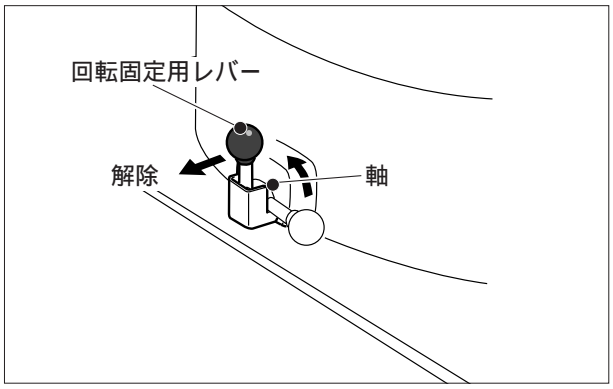
本機の回転

⚠注意

●けがや事故を防ぐために

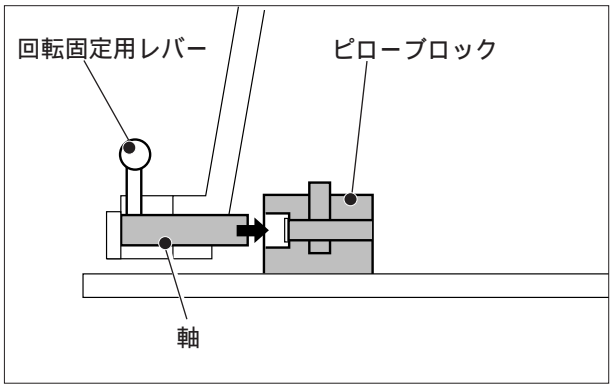
・本機を回転させる場合は、「電源投入スイッチ」と元ブレーカを必ず「切り（OFF）」の状態にし、本機のまわりに人がいないことを確認してから、電源コード、集じんホース等が引っかからないように、ゆっくり回転させてください。

1 回転固定用レバーを90°回転させ、軸を手前側に引いてください。



2 本機を回転させてください。
（90°毎に固定できます。）

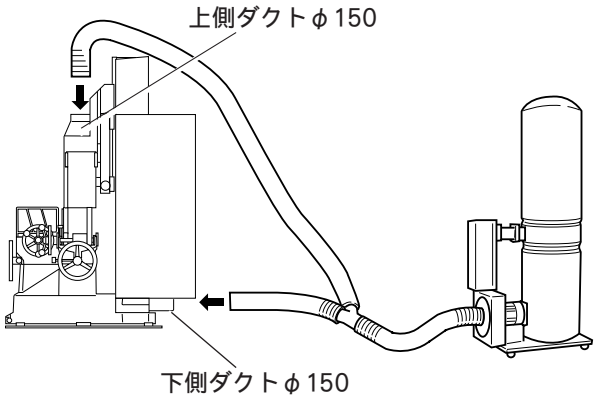
3 回転固定用レバーの軸を、ピローブロックの穴に入れ、レバーを右側へ90°倒してください。



注 本機が確実に固定されているか必ず確認してください。

集じん機と接続

●本機の上側と下側の排出ダクトに、集じん機のホースを接続してください。(本機ダクトの外径は150mm)
・マキタ集じん機UB300/UB500を使用できます。



防錆剤のふき取り

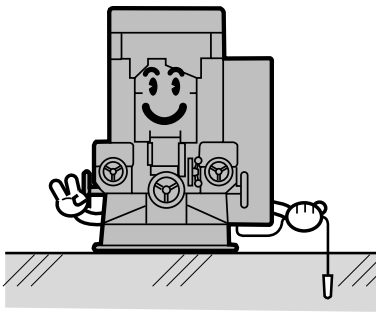
●灯油・ガソリンなどの揮発性の油をしみこませた布で、バイス面の防錆剤をきれいに拭き取ってください。

4-1. 電源の接続について

⚠危険

●感電事故を防ぐために
・漏電による感電事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。(第三種接地工事)

●不完全な接地工事による感電、火災、爆発等の事故を防ぐために
・接地線（アース線）は、ガス管、水道管、避雷針等には絶対に接続しないでください。



●電源の誤配線や不備による事故を防ぐために
・電源の接続や接地等の電気工事については、お買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。
・電気工事を行う際は、実際に工事を行う方に、必ず本取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って工事を行うようにしてください。
・本機を移設、搬出する場合は、ご自分で電気工事はなさらないでお買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店へ依頼してください。

●電源コードの不備による事故を防ぐために
・本機に使用する電源コードは以下のキャブタイヤコードをお使いください。
　・公称断面積　：8.0mm^2
　・線芯　　：4芯（うち1本は接地線）
　・長さ　　：30m以内

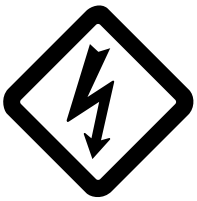
⚠危険

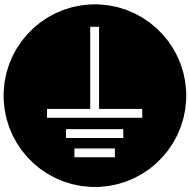
●漏電による重傷事故を防ぐために

・漏電しゃ断器の設置された三相200V電源に、電源コードを接続してください。

・本機に使用する漏電しゃ断器は以下のものをお使いください。だだし、14KVA以上の容量をもつ電源を本機の専用電源としてください。

- ・極数　：3極
- ・定格電圧　：AC200V
- ・定格電流容量　：50A
- ・定格感度電流　：100mA
- ・動作時間　：0.1秒以内
- ・電流動作形
- ・電気用品取締法の適用を受けるもの





・漏電しゃ断器や接地について以下の法規がありますので参照してください。

- ・電気設備の技術基準
  - 第一章　総則
    - 【第18条】　接地工事の種類
    - 【第19条】　各種接地工事の細目
    - 【第20条】　第3種接地工事等の特例
    - 【第28条】　機械器具の鉄台及び外箱の接地
    - 【第38条】　過電流遮断器の施設
    - 【第39条】　過電流遮断器の施設
    - 【第40条】　過電流遮断器の施設
    - 【第41条】　地絡遮断装置等の施設
    - 【第156条】　地上に施設する電線路
- ・内線規定
  - 1章　総則
    - 【140節】　接地
    - 【150節】　過電流遮断器
    - 【151節】　漏電遮断器など
  - 3章　低圧の電動機、電熱器及び電力装置
    - 【300節】　通則
    - 【305節】　配線設計
- ・これらの適用にあたっての技術指針

●電源コードの抜けや損傷による感電事故を防ぐために

・電源コードが足などに引っかからないように、コードクランプ等により確実に固定してください。

接続前の確認

●本機の電源に関する仕様を以下に示します。これに従い電源の電圧、周波数、容量を確認してください。

・電源電圧　　三相200V　50/60Hz
・定格容量　　14KVA
・総所要電力　5.2KW

接続方法

⚠危険

●感電事故を防ぐために

電源を接続する前に本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを必ず「切り（OFF)」の状態にしてから作業を行ってください。

1 アース線を配電盤の接地用端子台に接続し、接地工事をしてください。

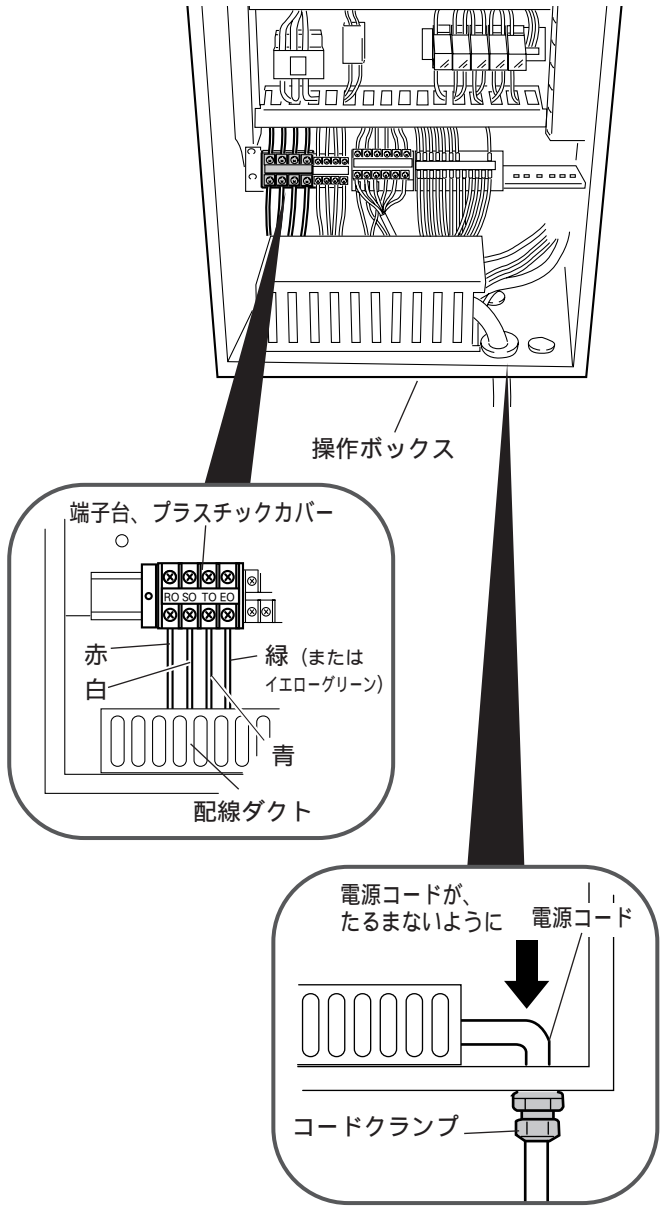
2 本機の操作ボックスを開け、端子台（R0,S0,T0,E0）のプラスチックカバーをはずしてください。

3 用意した電源コードをコードクランプに通し、端子台（R0,S0,T0,E0）に接続してください。

4 端子台にプラスチックカバーを取り付け、電源コードをコードクランプにて確実に固定します。この時、電源コードが操作ボックス内でたるまないように注意してください。

5 操作ボックスを閉じてください。

6 前記の「接続前の確認」をした後、用意した電源コードを元ブレーカに接続します。



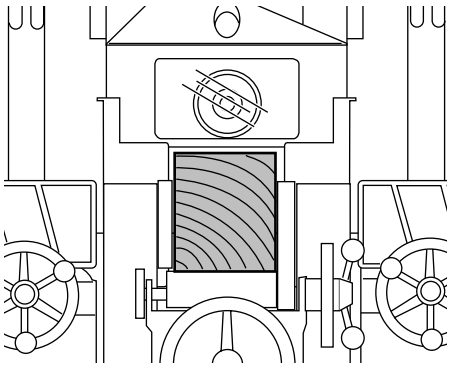
5-1. 運転する前に

●本機を運転するにあたり以下の事項を再確認してください。

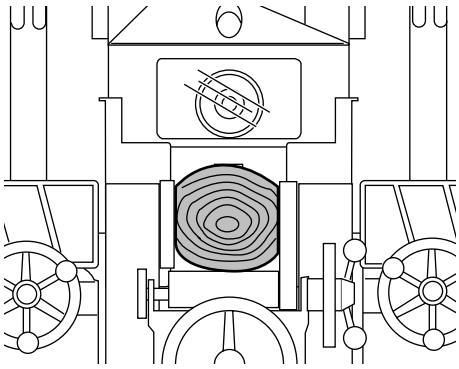
1. 服装 1 ページ参照
2. 機械の周辺 2 ページ参照
3. 装置・部品の取付け 2 ページ参照
4. 集じん機の接続・吸込み具合 15 ページ参照

5-2. 材料について

●材料は、角材に製材したものをお使いください。
本機は材料の上面を基準に加工高さを決定しますので、材料の上面が平らでない場合は正確な加工ができません。



○ 角材

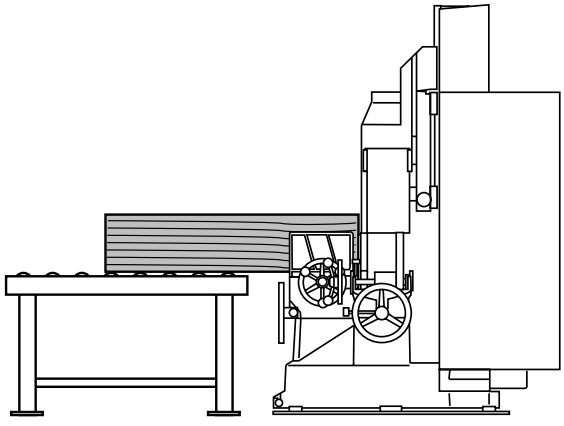


× 角材ではない

5-3. ローラコンベアについて

●本機を使用する際は必ずローラコンベアをお使いください。
ローラコンベアの高さはバイスローラと同じ高さになるように調整してください。

■別販売品で仕口加工機用補助ローラーがあります。
部品番号 A-18786
耐荷重 750kg
昇降幅 650～800mm
水平面積 560×1,994



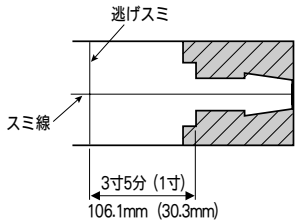
注 ローラコンベアの高さ調整が正確でないと、材料が傾いたまま加工され、正確な加工ができません。

5-4. スミつけ

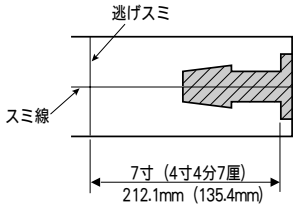
縦バイスを使用する場合

●図のように各刃物指定の寸法で逃げスミを入れてください。
レーザー芯出し器（別販売品）を使用する場合は、（ ）内の寸法で逃げスミを入れてください。

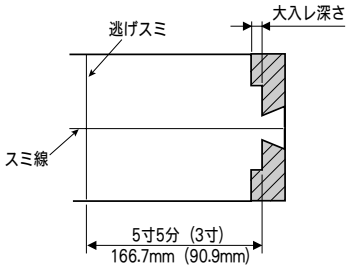
カマオス



カマメス



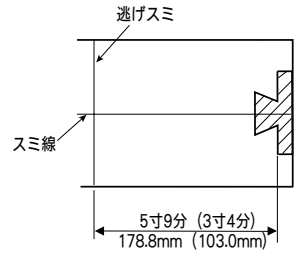
大入レアリオス



注

大入レアリオスは、大入レ深さ寸法が5分の場合、逃げスミが5寸5分です。
大入レ深さ寸法を4分に変更した場合、逃げスミは5寸4分になります。
大入レ深さ寸法を3分に変更した場合、逃げスミは5寸3分になります。

大入レアリメス



注

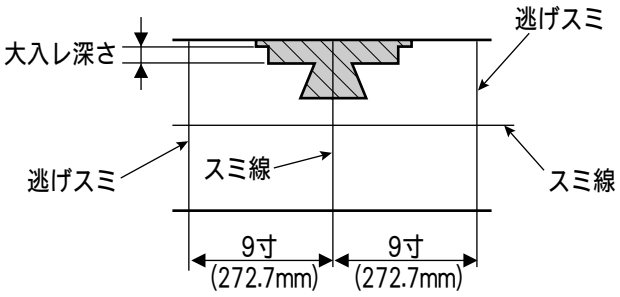
大入レアリメスの逃げスミは上記の位置に打ち、インジケータはアリオス用（低い方）に合わせてください。

横バイスを使用する場合

●図のように逃げスミを材料の右または左側に入れてください。

注 レーザー芯出し器（別販売品）を使用する場合は、逃げスミを入れる必要はありません。
レーザー芯出し器の十字線の内、一方の線（縦線）のみ、スミ線合せに使用します。

大入レアリメス



5-5. 刃物の調整

注 ●刃物寸法が異なる場合は、逃げスミの寸法が変わる場合があります。

1 刃物部分の寸法が右図と同じか確認します。

2 全長の寸法が右図と同じか確認し、異なっているときは調整ボルトで調整します。

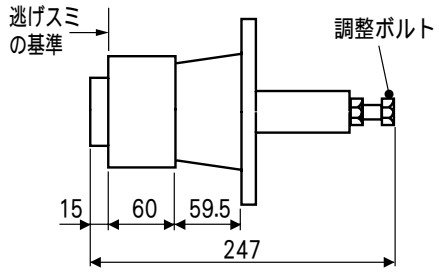
3 試し加工を行い、正しい位置で加工できるか確認します。

4 加工位置がずれている場合は、再度調整ボルトを調整します。

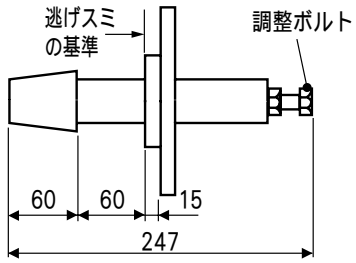
注 大入レアリオス、大入レアリメスで大入レ深さを変更する場合、刃物に組み込まれているワッシャの位置を入れ替えることによって変更できます。
大入レアリオスの大入レ深さを変更した場合逃げスミ寸法も変わります。

カマオス

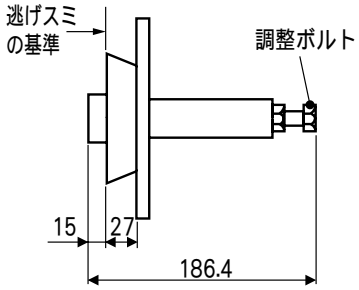
単位：mm



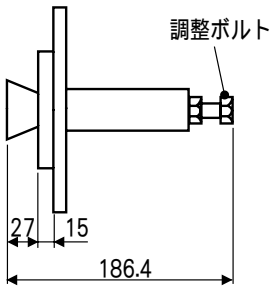
カマメス



大入レアリオス



大入レアリメス



6-1. 運転方法

⚠危険

●けがや事故を防ぐために

・可動部分や切屑の排出部には手や顔を近づけないでください。

・手袋をしないでください。

・無理な作業はしないでください。

・機械の異常時には直ちに「非常停止ボタン」を押してください。

●機械の不意の起動による事故を防ぐために

・はじめに、本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態であることを確認してから、作業を開始してください。

注 ●電気部品の故障を防ぐために、付近で雷が発生したときは、直ちに本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にして作業を中止してください。

6-2. 電源投入

●元ブレーカを「入り（ON)」の状態にし、「電源投入スイッチ」を「入」にします。

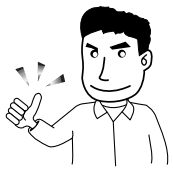
●電源を投入しても液晶画面に何も表示されないときは非常停止ボタンが解除（リセット）されているか確認してください。

※元ブレーカとは、建物の配電盤に設置してある、しゃ断器（ブレーカ）のことです。

●非常停止ボタンの解除（リセット）のしかた

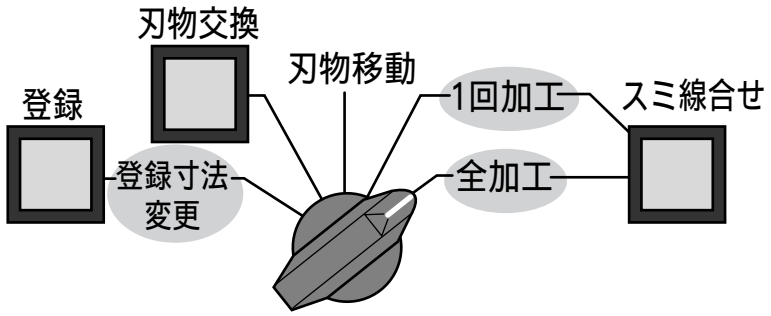
非常停止ボタンを右へ回してください。

非常停止ボタンを押すとリセットしない限り再び運転することは、できません。

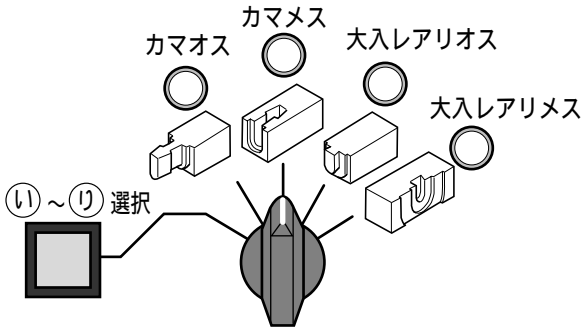


6-3. 加工種類の選択方法

注 ●運転切替スイッチが「1回加工」「全加工」「登録寸法変更」のときに加工種類の選択ができます。



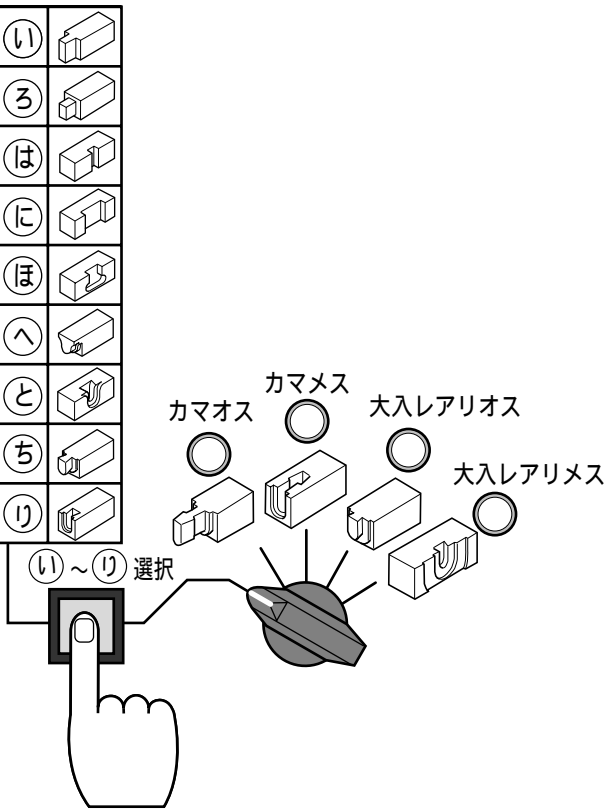
1 カマオス・カマメス・大入レアリオス・大入レアリメスは加工種類選択スイッチで選択します。



2 加工種類選択スイッチが「い～り選択」のときボタンを押すと、い～りのホゾ形状が選択できます。

加工種類(名称)

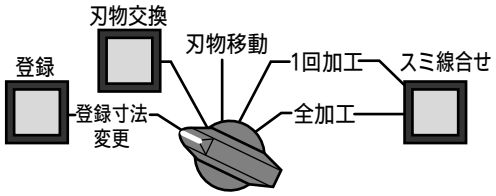
平ホゾ……
四方平ホゾ……
溝……
大入レ溝……
大入レ隅角……
カブトアリオス……
カブトアリメス……
長アリオス……
長アリメス……



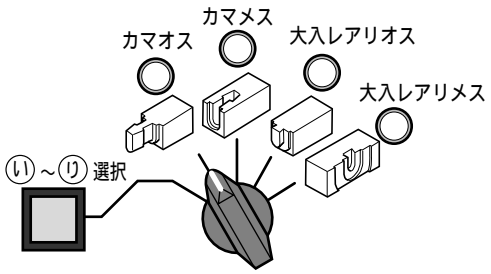
3 選択されているホゾ形状の表示ランプが点灯します。

6-4. 登録寸法の変更方法

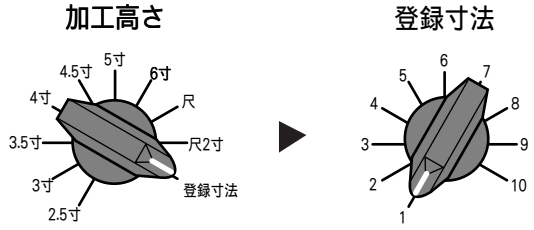
1 運転切替スイッチを「登録寸法変更」にします。



2 加工種類選択スイッチで、登録したいホゾ形状を選択します。

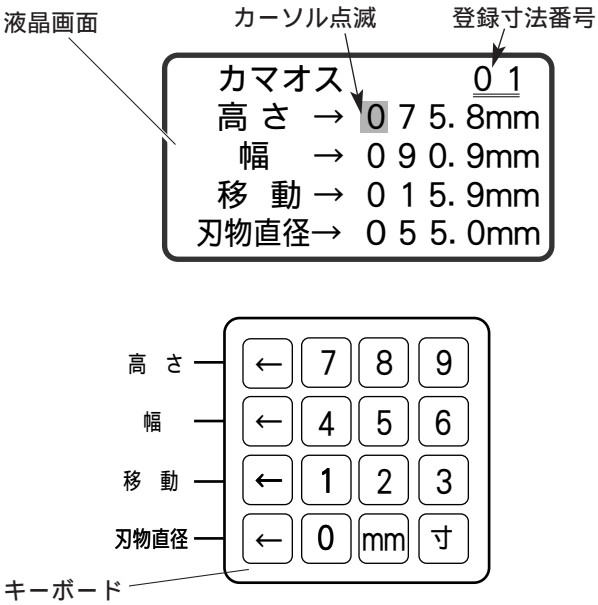


3 加工高さ選択スイッチを「登録寸法」にしてから登録寸法選択スイッチで登録したい番号を選択します。



4 液晶画面の高さ寸法でカーソルが点滅します。カーソルの点滅箇所にキーボードで数値を入力します。
幅寸法を変更したい場合は「幅」の行の「←」を押すとカーソルの点滅は幅寸法に移ります。
移動寸法、刃物直径を変更したい場合も同様に「移動」・「刃物直径」の行の「←」を押してください。カーソルの点滅が移動します。

※寸法単位を切り替える場合は、「mm」または「寸」を押してください。



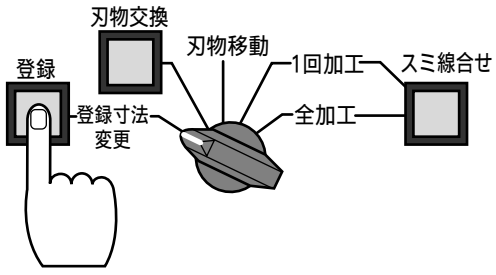
（上記の寸法はカマオスの一例です。）

注 大入レアリオス、カマオス、長アリオスでメス加工時に「幅」が「刃物直径」より大きい場合、対応するオス加工では「移動」を入力してください。

移動＝メスの「幅」－メスの「刃物直径」

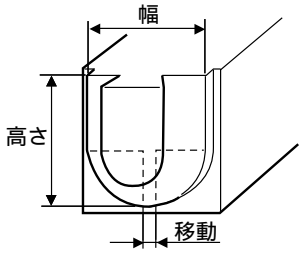
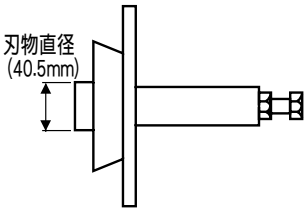
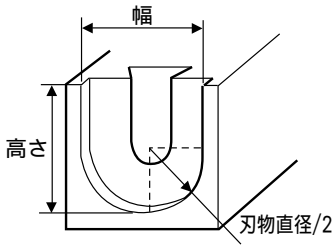
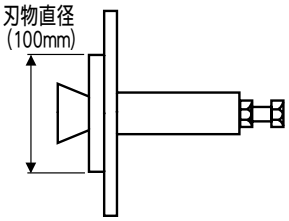
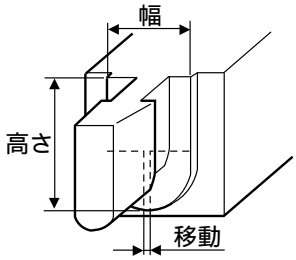
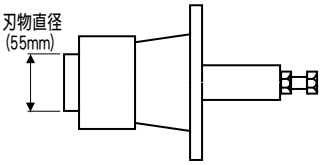
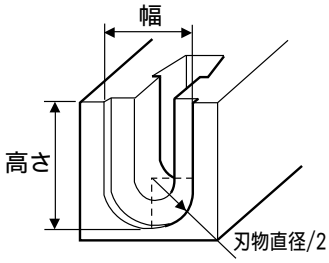
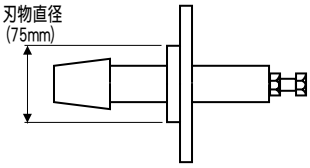
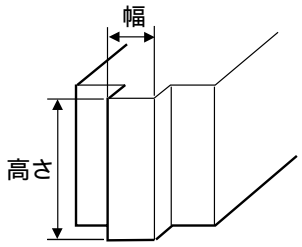
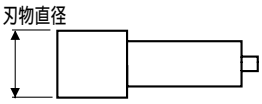
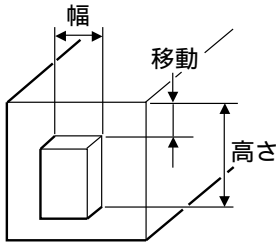
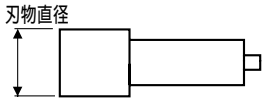
例）大入レアリメスで幅105mmを加工する場合刃物直径は100mmですので、移動は5mmになります。対応する大入レアリオスの「移動」に5mmを入力します。

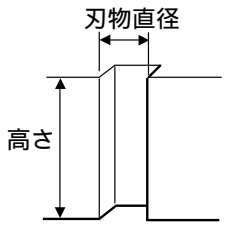
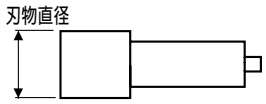
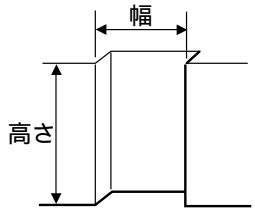
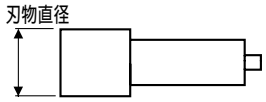
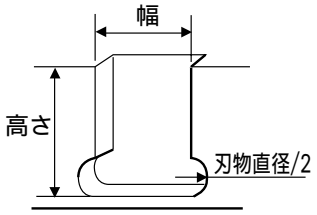
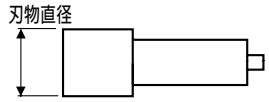
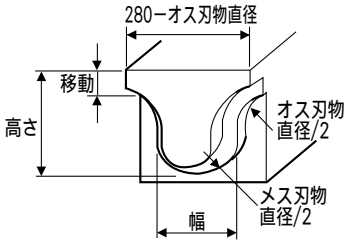
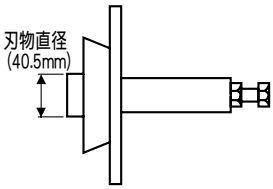
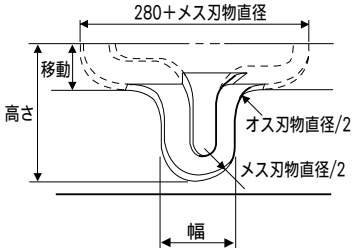
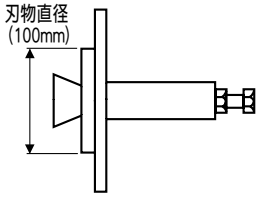
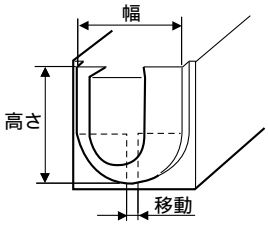
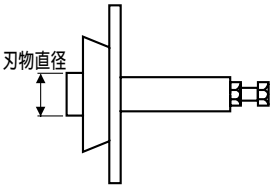
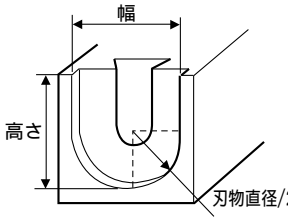
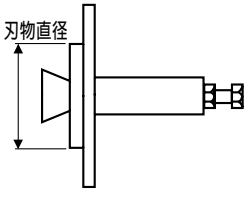
5 登録ボタンを押すとブザーが鳴り、液晶画面に表示された寸法が登録されます。
「入力寸法エラー」と表示された場合は、入力寸法が間違っていますのでP24～P25の各加工種類の入力寸法条件を確認してください。



6 寸法は各加工種類について、それぞれ登録します。続けて寸法を登録したい場合は、*2* からの手順を繰り返してください。

6-5. 加工種類と入力寸法について

加工名称	加工形状	刃物形状	入力寸法条件
大入レアリオス	 (移動=アリメス幅ーアリメス刃物直径)	 8分用は刃物直径42.4mm	高さ：(幅ー移動)÷2 以上 606mm 以下 幅：移動以上 280mmー刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
大入レアリメス			高さ：刃物直径÷2 以上 606mm 以下 幅：刃物直径 以上 280mm＋刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
カマオス	 (移動=カマメス幅ーカマメス刃物直径)		高さ：(幅ー移動)÷2 以上 606mm 以下 幅：移動 以上 280mmー刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
カマメス			高さ：刃物直径÷2 以上 606mm 以下 幅：刃物直径 以上 280mm＋刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
(い) 平ホゾ		(刃物は特注になります。) 	高さ：606mm 以下 刃物直径：30mm～121mm
(ろ) 四方平ホゾ		(刃物は特注になります。) 	高さ：移動より大きく 606mm 以下 刃物直径：30mm～121mm

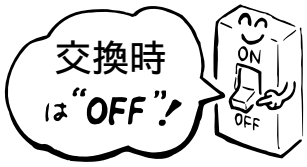
加工名称	加工形状	刃物形状	入力寸法条件
(は) 溝		(刃物は特注になります。) 	入力制限なし
(に) 大入レ溝		(刃物は特注になります。) 	高さ：刃物直径÷2 以上 606mm 以下 幅：刃物直径 以上 280mm＋刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
(ほ) 大入レ隅角		(刃物は特注になります。) 	高さ：刃物直径÷2 以上 606mm 以下 幅：刃物直径 以上 280mm 以下 刃物直径：30mm～121mm
(へ) カブトアリオス			高さ：移動+71mm以上 606mm 以下 幅：メス刃物直径 以上 280mm−オス刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
(と) カブトアリメス			高さ：71mm～606mm 幅：メス刃物直径 以上 280mm−オス刃物直径×2以下 刃物直径：30mm～121mm
(ち) 長アリオス		(刃物は特注になります。) 	高さ：(幅−移動)÷2 以上 606mm 以下 幅：移動 以上 280mm−刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm
(り) 長アリメス	 (移動＝長アリメス幅−長アリメス刃物直径)	(刃物は特注になります。) 	高さ：刃物直径÷2 以上 606mm 以下 幅：刃物直径 以上 280mm＋刃物直径 以下 刃物直径：30mm～121mm

6-6. 刃物の交換

⚠危険

●刃物回転によるけがを防ぐため

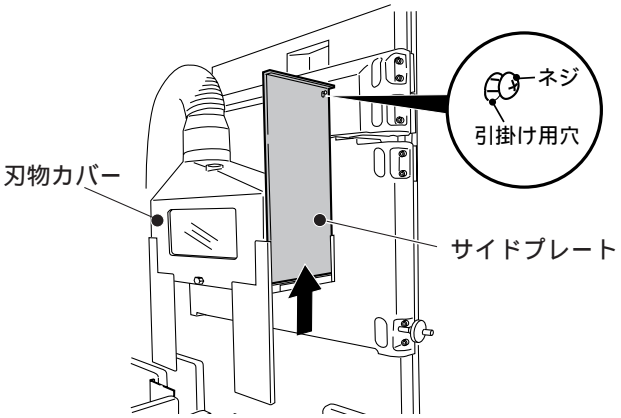
・刃物交換時には必ず本機の電源投入スイッチと元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。



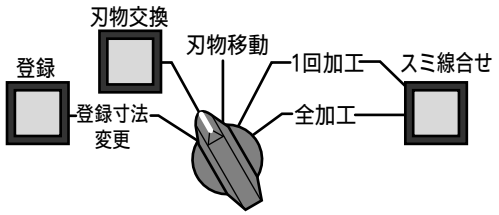
●事故やけがを防ぐため

・刃物交換ボタンを押すと、自動的に刃物カバーと刃物が移動します。
けがの恐れがありますので、手や顔を近づけないでください。

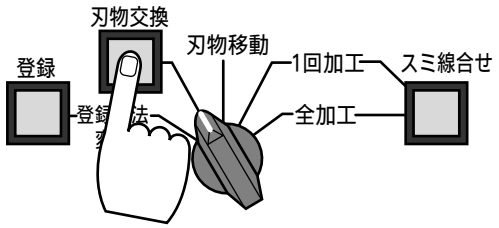
1 サイドプレートを引き上げ固定しておきます。



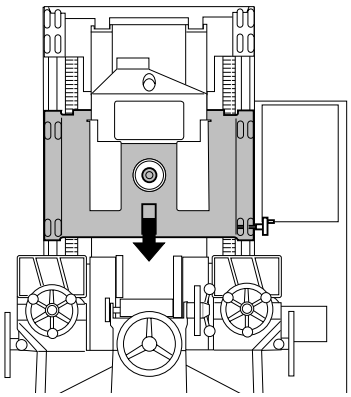
2 運転切替スイッチを「刃物交換」にします。



3 刃物交換ボタンを押します。

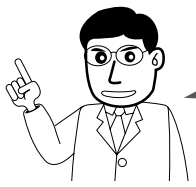


4 自動で刃物カバーが退避します。



5 移動完了をブザーがお知らせします。

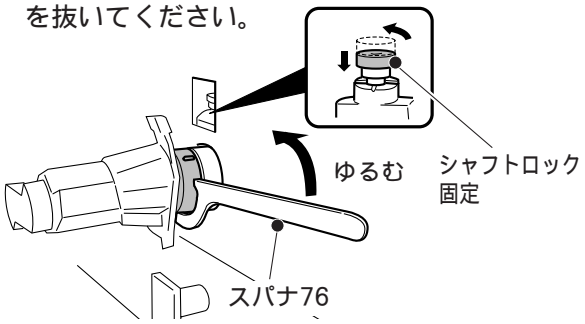
6 「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り(OFF)」にします。



つぎのページへ
続きます！

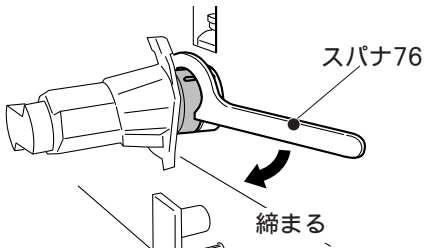
6-6. 刃物の交換

7 シャフトロックを90°回し、主軸を固定してからロックナットをスパナ76でゆるめ、刃物を抜いてください。



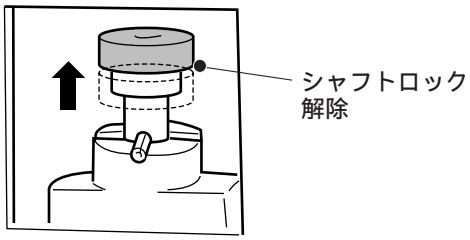
注 ロックナットを1度ゆるめ、1～2回転させますと再度固くなりますので、さらにスパナでゆるめると刃物が抜けます。

8 交換したい刃物を入れ、ロックナットをスパナ76で確実に固定してください。



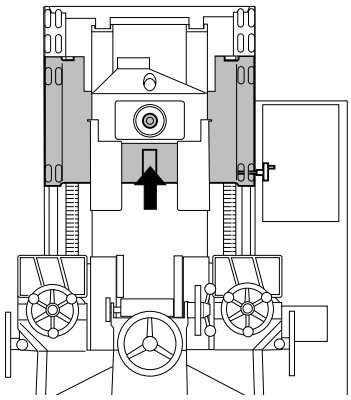
注 刃物は奥が当たるまで押し込んでください。

9 シャフトロックを解除し、刃物が手で回ることを確認してください。



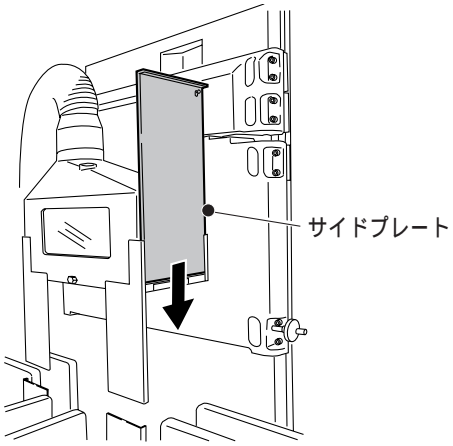
10 元ブレーカを「入り（ON)」の状態にし、「電源投入スイッチ」を「入」にします。

11 刃物交換ボタンを押します。
自動で刃物カバーが復帰します。



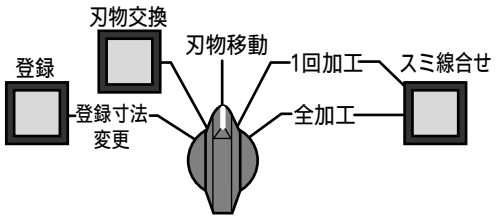
12 移動完了をブザーがお知らせします。

13 サイドプレートを元の位置に下げてください。

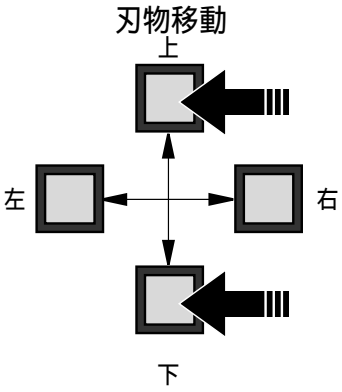


6-7. 刃物の移動

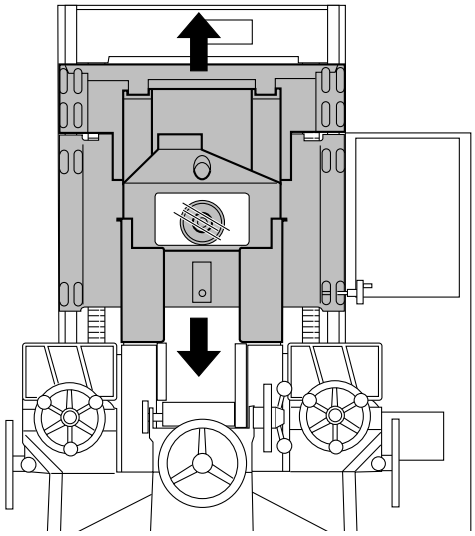
1 運転切替スイッチを「刃物移動」に
します。

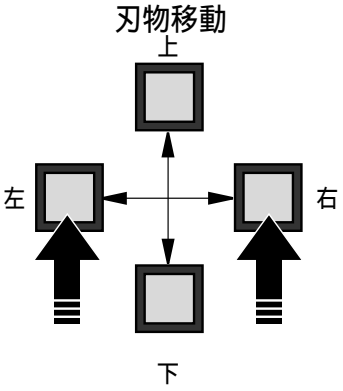


2 刃物移動ボタンを押している間、各方向に
主軸（刃物）が移動します。

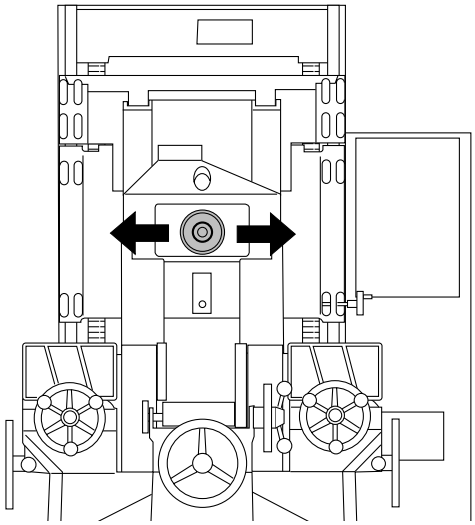


上・下ボタン…刃物カバーと刃物が
上昇、下降します。





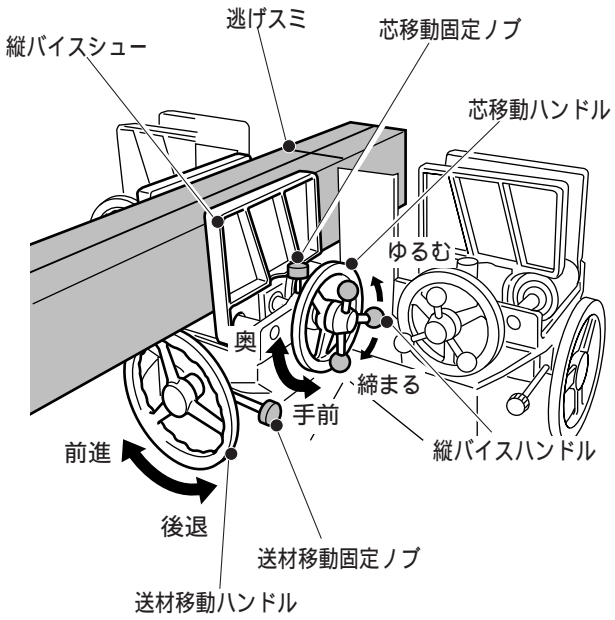
左・右ボタン…刃物のみが左右へ移動
します。



6-8. スミ線とインジケータの合わせかた

縦バイスを使用する場合

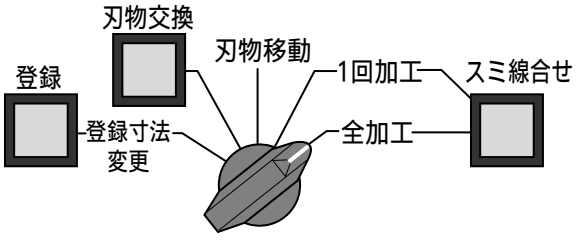
1 スミ線を上側に向け、材料をバイスの上に載せ、縦バイスハンドルで固定します。



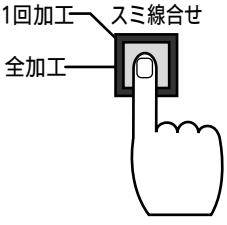
⚠注意

●けがや事故を防ぐために
・材料は確実に固定してください。固定が弱いと材料が浮き上がり、けがの恐れがあります。

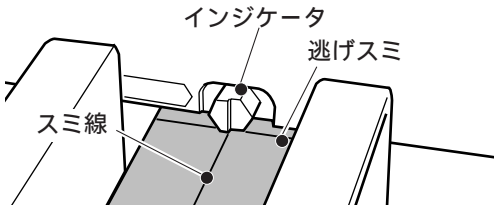
2 運転切替スイッチを「1回加工」または「全加工」にします。
※レーザー芯出し器（オプション）を使用する場合は *5* へ進んでください。



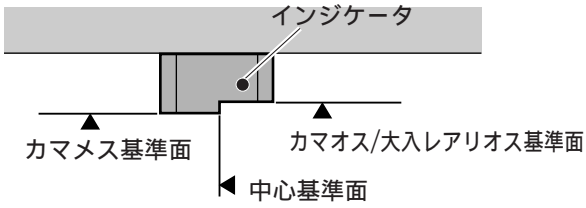
3 スミ線合せボタンを押します。



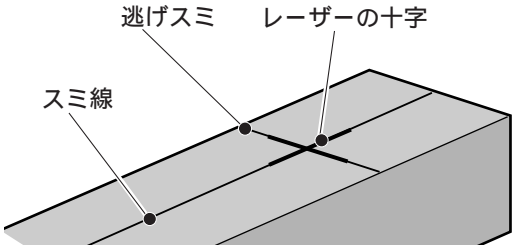
4 刃物カバーが下降し、材料の上面近くにインジケータが停止します。



5 インジケータの基準に、スミ線と逃げスミが合うように芯移動ハンドル、送材移動ハンドルで調整します。



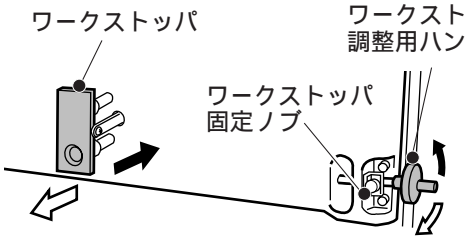
※レーザー芯出し器（オプション）を使用の場合は、レーザーの十字とスミ線と逃げスミが合うように調整します。



注 送材移動ハンドルの調整量で調整できない場合は、縦バイスハンドルをゆるめ、再度材料を置き直してください。

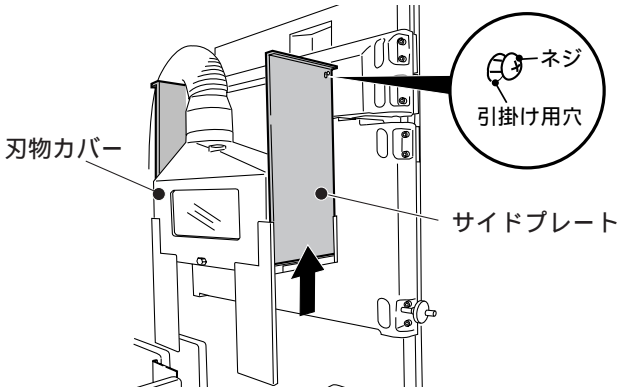
6 スミ線と逃げスミが合いましたら、ハンドル固定用ノブで各ハンドルを固定します。

注 スミ線と材料端面の位置が正確に出ている場合、スミ線合わせ後、ワークストッパを材料端面に当たるよう調整すると、それ以降の同じ材料は、端面をワークストッパに当てるだけで、加工できます。

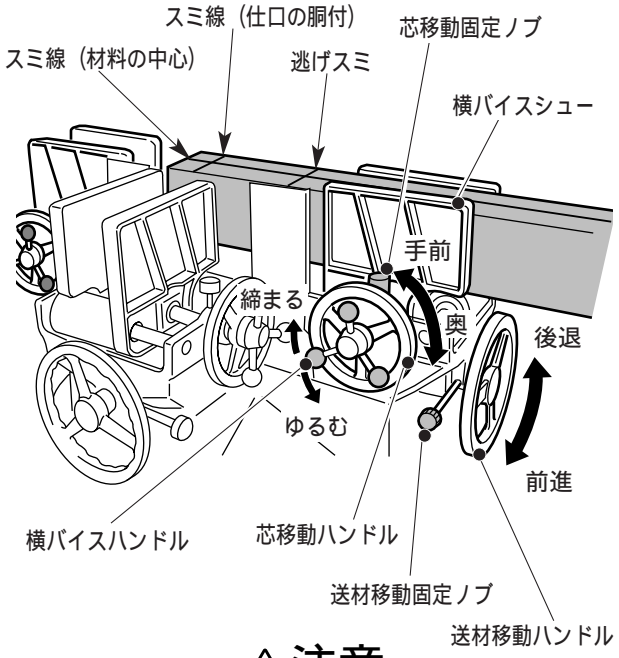


横バイスを使用する場合

1 サイドカバーを引き上げ固定しておきます。



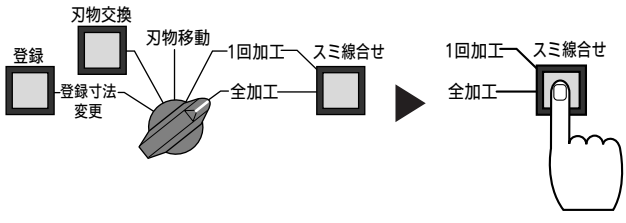
2 スミ線を上側に向け、材料をバイスの上に載せ、横バイスハンドルで固定します。



⚠注意

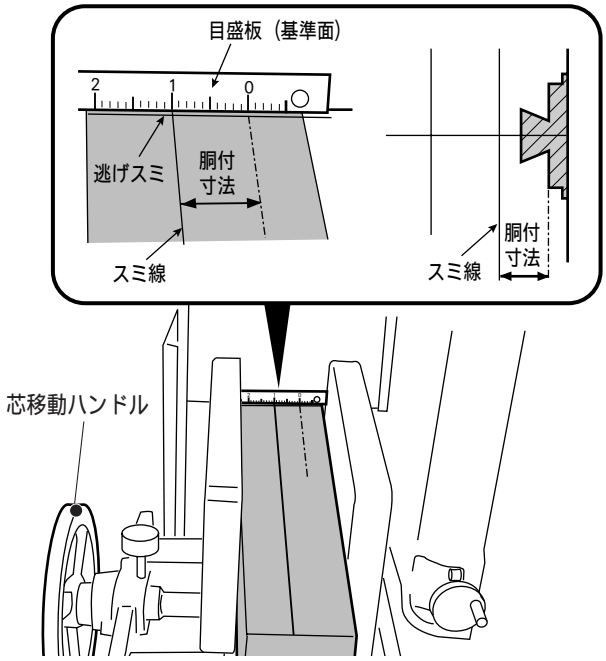
●けがや事故を防ぐために
・材料は確実に固定してください。固定が弱いと材料が浮き上がり、けがの恐れがあります。

3 運転切替スイッチを「1回加工」または「全加工」にしてからスミ線合せボタンを押します。

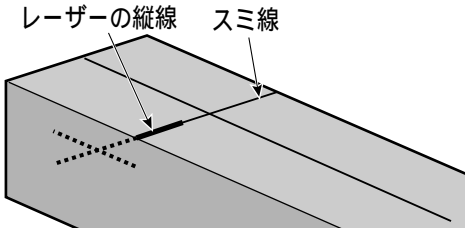


4 刃物カバーが移動し、材料の上面近くに目盛板が停止します。

5 図のように目盛の「0」が胴付位置を示しますので、希望の胴付寸法にスミ線が合うように、芯移動ハンドルを調整します。
また目盛板の基準面に、逃げスミが合うように、送材移動ハンドルで調整します。



※レーザー芯出し器（オプション）を使用の場合は、レーザーの縦線と材料のスミ線が合うように調整します。



注 送材移動ハンドルの調整量で調整できない場合は、横バイスハンドルをゆるめ、再度材料を置き直してください。

6 スミ線と逃げスミが合いましたら、ハンドル固定用ノブで各ハンドルを固定します。
反対側の横バイスも同様に調整し、固定します。

6-9. 加工のしかた

⚠危険

●けがや事故を防ぐために
・刃物が切れない状態で加工しないでください。場合によっては、材料が焦げ切屑が発火する可能性があります。

1 スミ線を入れた材料をバイスに固定してください。

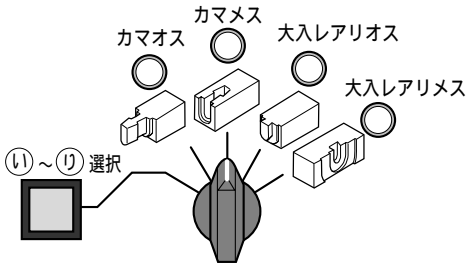
29 30 ページ参照

2 材料のスミ線とインジケータまたは目盛板を合わせてください。

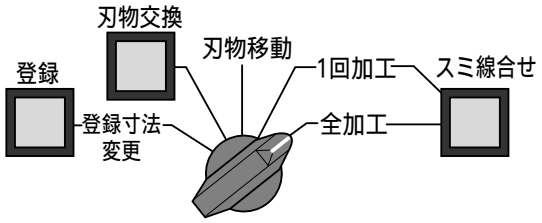
29 30 ページ参照

3 加工種類を選択します。

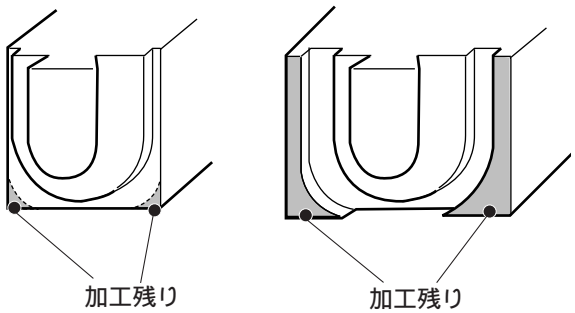
22 ページ参照



4 運転切替スイッチを「1回加工」または「全加工」にします。

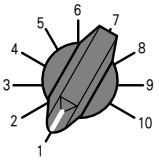


※カマオス・大入レアリオスなどのオス加工で「1回加工」で加工しますと短い加工時間で加工できます。
「1回加工」で加工して、材料の角に加工残りが生じる場合は「全加工」で加工すると加工残りが生じません。
また幅方向にも加工残りが生じる場合は「全加工」で刃物移動の［左］、［右］ボタンを押しながら［加工開始］ボタンを押して加工すると加工残りが生じません。



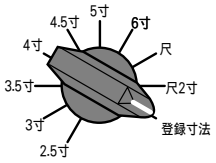
5 登録寸法選択スイッチで加工寸法を選択します。

登録寸法



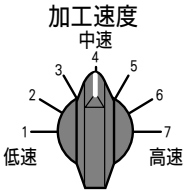
6 加工高さ選択スイッチで加工高さを選択します。
登録寸法に入力されている加工高さで加工する場合は、登録寸法に合わせてください。

加工高さ



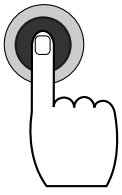
7 加工速度選択スイッチで加工速度を選択します。

加工速度



8 加工開始ボタンを押します。
※ブザーが鳴った後、刃物が回転し加工を開始します。加工が完了すると刃物は加工開始位置に戻り、ブザーでお知らせします。続けて加工される場合は、バイスをゆるめて材料を抜き取り *1* からの手順を繰り返してください。

加工開始

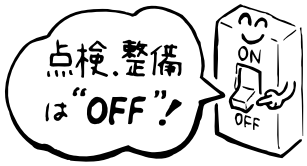


9 横バイスを使用した場合、加工終了後はサイドプレートを下げてください。

7. 保守・点検について

⚠危険

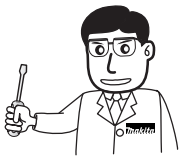
●指、手等の切断事故を防ぐために



・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にしてください。
・刃物の状態と刃押えボルトの状態の点検は、必ず刃物を本機より取り外して行ってください。

●けがや事故を防ぐために

・アースの状態など業者に本機の保守・点検をお願いする場合、必ず本機の取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って保守・点検を行うようにしてください。
・お客様ご自身で機械を分解したり、修理、改造などはしないでください。
・いつも安全に能率よくお使いいただくために定期点検をおすすめします。修理、点検はお買いもとめの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店にお申し付けください。修理の知識や技術のない人が修理しますと事故やけがの原因となります。



●損傷したコードによる感電事故を防ぐために

・損傷したコードによる感電事故を避けるために、本機に取り付けられているコードを引っ張らないでください。引っ張られ、たるんだコードが機械に接触しコードが損傷する原因となります。

日常点検（電気・機械）

●一日の作業を開始する前に、次の事項を点検してください。

点検事項	点検内容	判定	処置
刃物の状態	刃物の切れ味は良好か確認 刃先の欠損を確認	加工表面が悪い 刃に欠損がある	刃物を交換
刃押えボルトの状態	締まっているか確認	ゆるんでいる	ボルトを確実に締め付ける
刃物の締付けの状態	ロックナットが円滑に回転し刃物が確実に固定されるか確認	回転が重い 刃物が固定できない	販売店もしくは マキタ支店に 点検依頼する

清　掃

●作業終了後、下記の通り清掃を行ってください。
清掃箇所は、36 ページ電気部品配置図を参照してください。

清掃箇所	清掃方法	時期
近接センサ周辺	空気で吹く、毛先のやわらかいブラシではらう	毎日
リミットスイッチ		
操作パネル	乾いた布でふく	毎週
LMガイド	切粉をハケで除去する	毎日
バイス面	切粉をハケで除去後、マシン油を薄く塗布する	

月間点検（電気）

●毎月１回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
検出装置 電気部品 配置図参照 (36 ページ)	リミットスイッチ (LS1～4) の状態	リミットスイッチ取り付けネジ が締まっているかを確認	ゆるんでいる	ネジを確実に 締め付ける
		損傷を確認	損傷している	販売店もしくはマキタ 支店に交換依頼
	近接センサの (PRS1～7) の状態	近接センサ取り付けネジが 締まっているかを確認	ゆるんでいる	ネジを確実に 締め付ける
		近接センサに金属物（ドライバーの先等） を近づけて赤ランプの消灯を確認	消灯しない	販売店もしくはマキタ 支店に交換依頼
その他	使用コード の状態	損傷を確認	損傷している	
	アースの状態	電気工事業者に依頼する ※点検の際は、必ずこの取扱説 明書を業者にお見せください		

月間点検（機械）

●毎月1回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
駆動装置	給油の状態	スライド部・送りネジ部の油の 有無を確認	油切れしている	「給油」参照 34 ページ
集じんホース	上側・下側 ホースの状態	損傷を確認	損傷 している	交換する

年 間 点 検

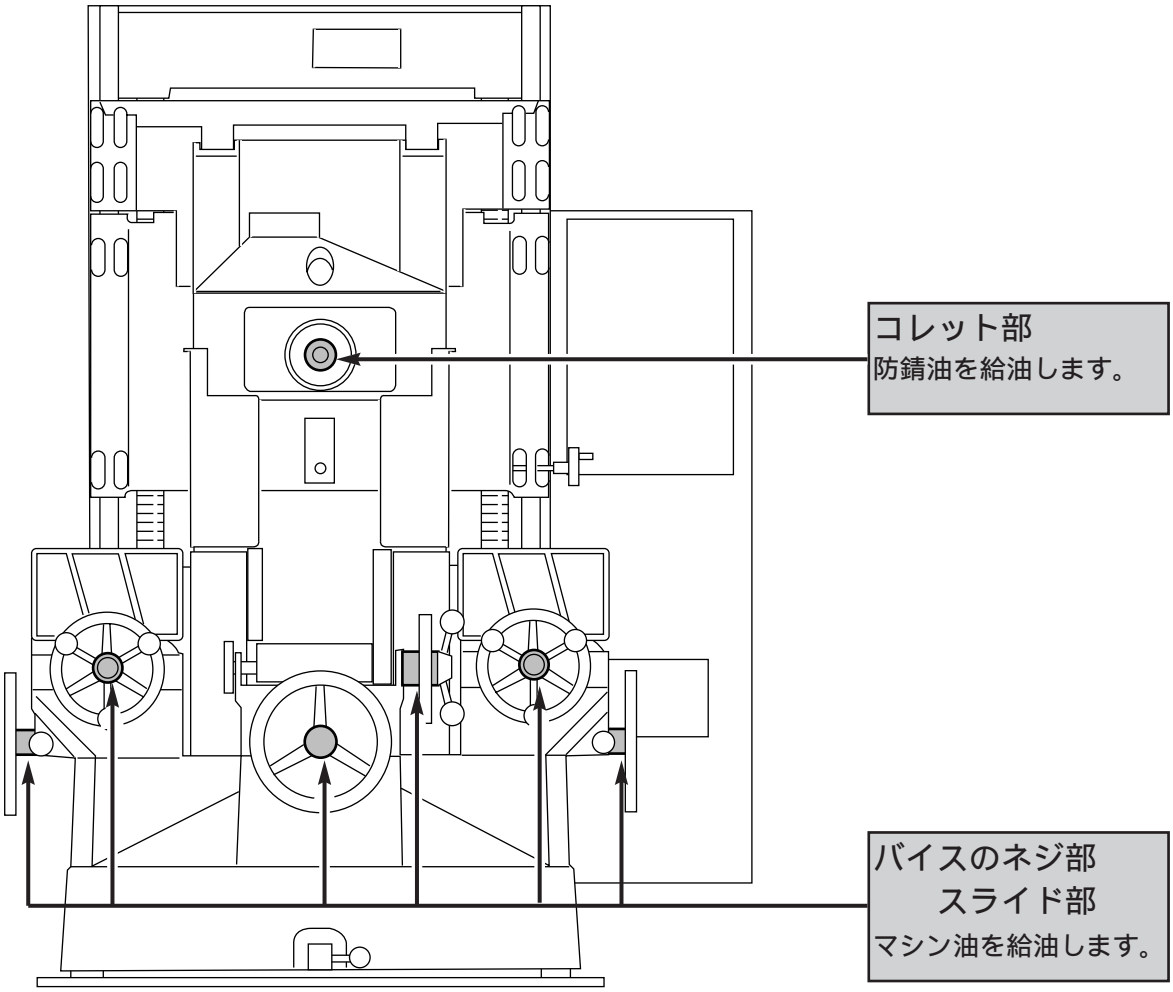
●年1回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
機械全体	ネジの状態	ネジが締まっているかを確認	ゆるんでいる	ネジを確実に締め付ける
モータ	モータの絶縁状態	電気工事業者に依頼する ※点検の際は、必ずこの取扱説明書を業者にお見せください		

給　油

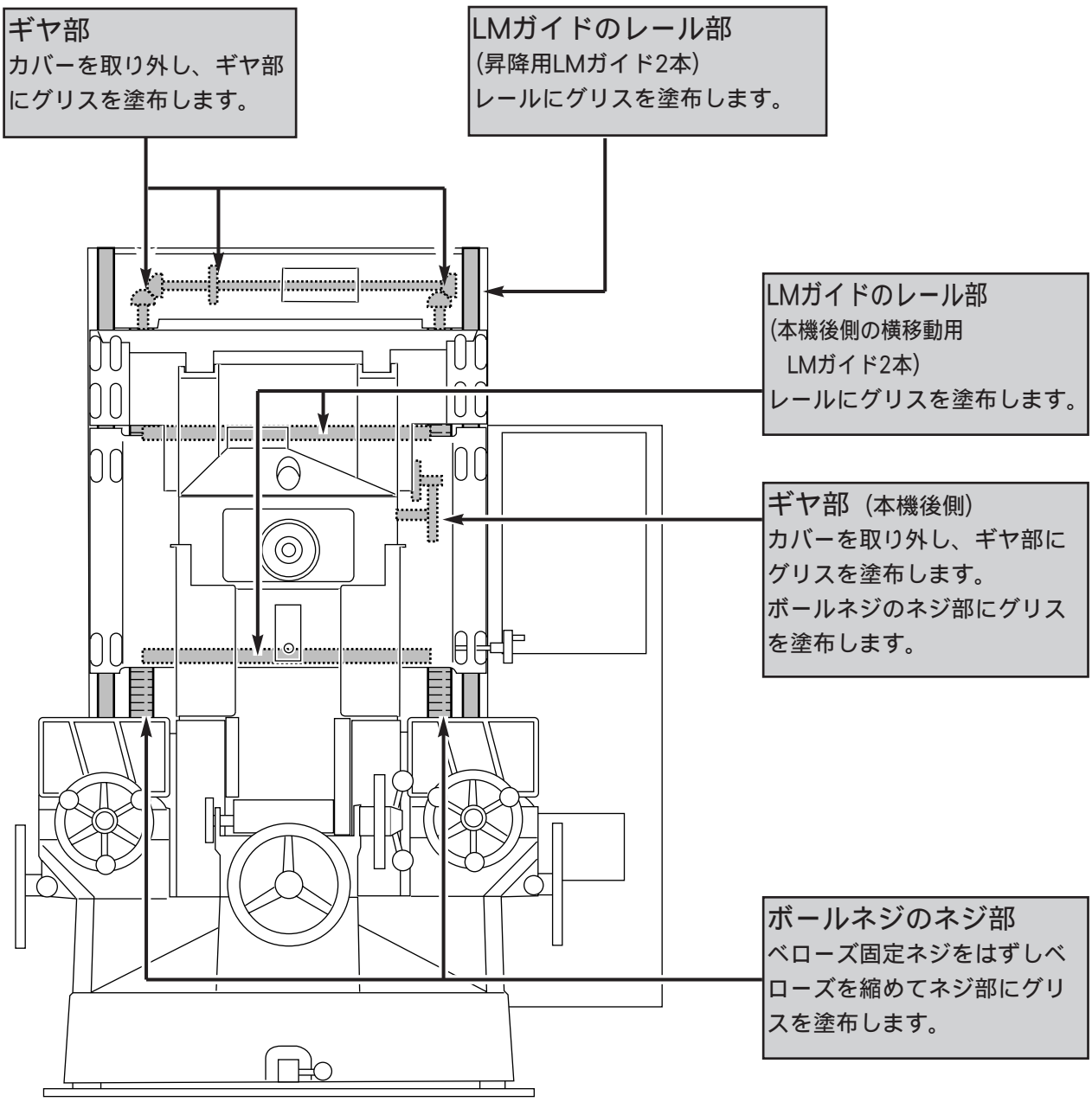
スライド部の給油

●コレット部に毎月1度防錆油を塗布してください。
●バイスのネジ部、スライド部は動きが重くなったときに随時マシン油を塗布してください。

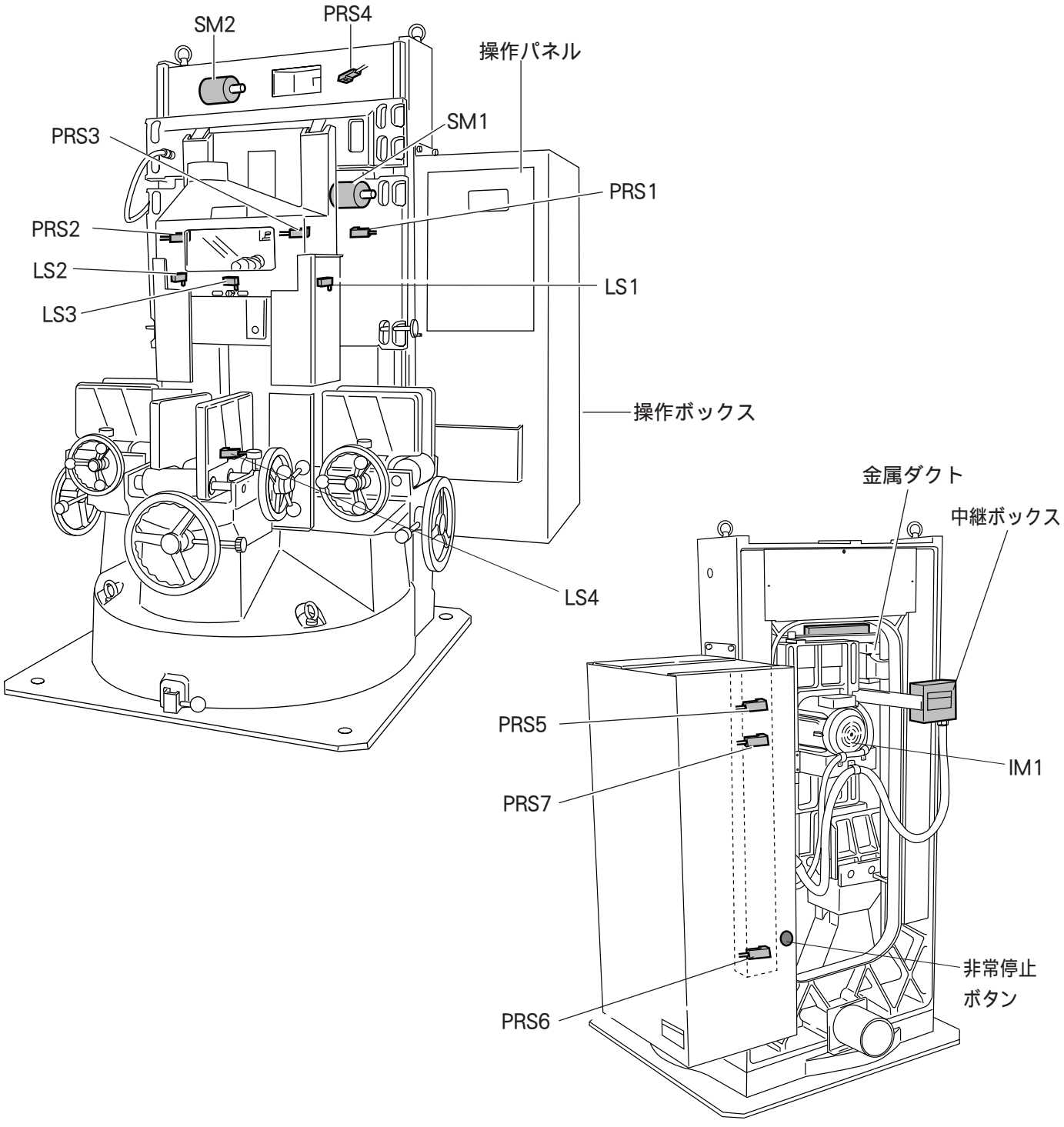


ネジ及びギヤのグリス塗布

●LMガイドのレール部、ボールネジのネジ部は毎月1度は柔らかい布などで掃除してグリスを塗布してください。
●主軸の昇降・横移動のギヤ部にアルバニアグリスを塗布してください。
※毎月1度、定期的に点検し、必要に応じてグリスを塗布してください。

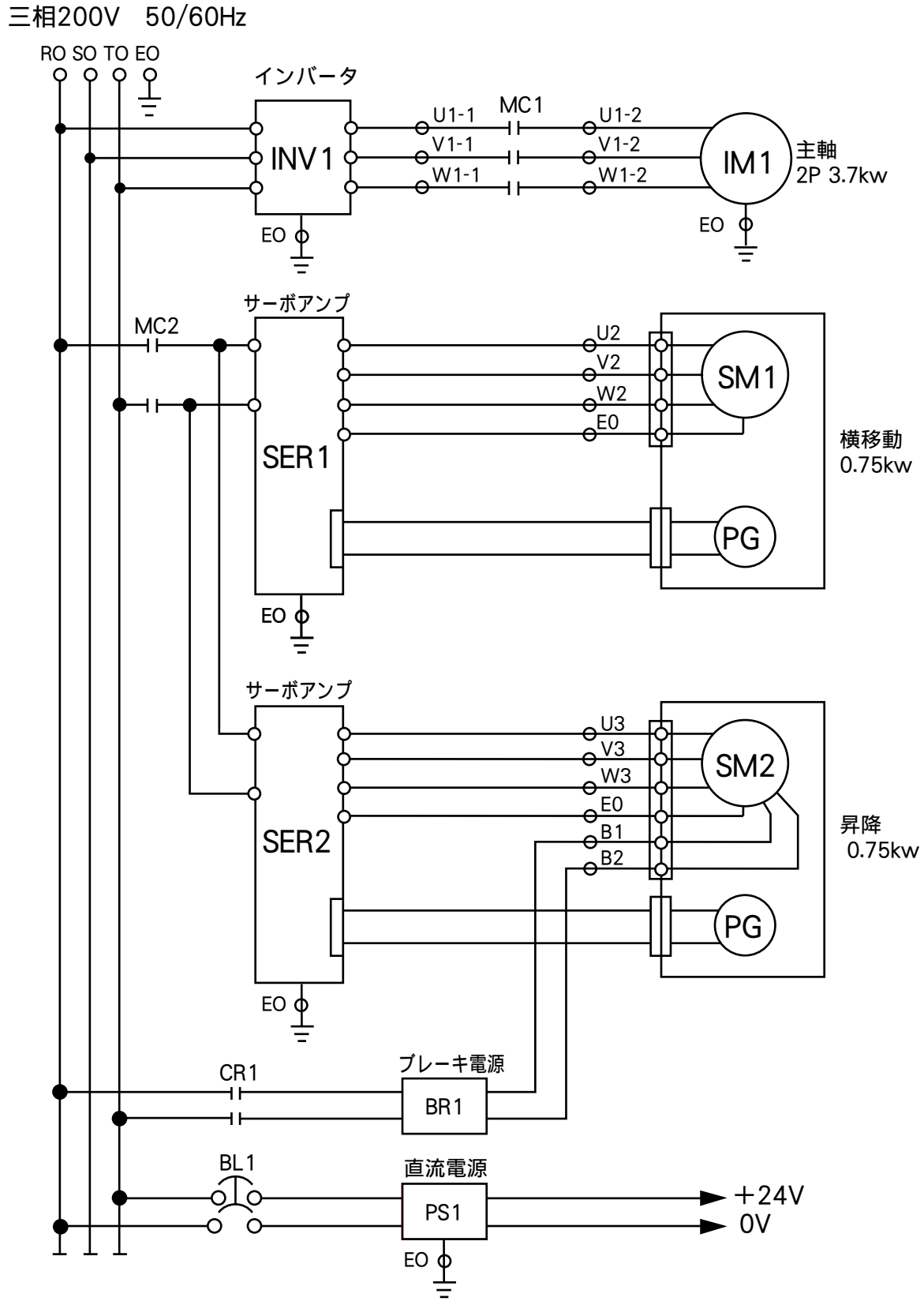


電気部品配置図



品名	記号	呼称	品名	記号	呼称
リミットスイッチ	LS1	材厚感知(右)	近接センサ	PRS5	刃物交換位置
	LS2	材厚感知(左)		PRS6	主軸下限
	LS3	材厚感知(中)		PRS7	主軸上限
	LS4	材料感知			
近接センサ	PRS1	主軸右限	モータ	IM1	主軸
	PRS2	主軸左限		SM1	横移動（よこ送り）
	PRS3	主軸原点		SM2	昇降（たて送り）
	PRS4	アーム位置（フック）			

8. 電気回路図（動力系統）

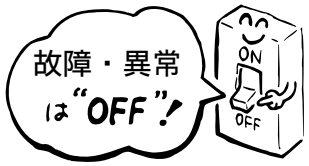

三相200V　50/60Hz
RO SO TO EO
インバータ
INV1
U1-1
V1-1
W1-1
MC1
U1-2
V1-2
W1-2
IM1
主軸
2P 3.7kw
EO
EO
サーボアンプ
MC2
SER1
U2
V2
W2
E0
SM1
PG
横移動
0.75kw
EO
サーボアンプ
SER2
U3
V3
W3
E0
B1
B2
SM2
PG
昇降
0.75kw
EO
CR1
ブレーキ電源
BR1
BL1
直流電源
PS1
+24V
0V
EO

9・故障．異常のときの対処方法

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による事故を避けるために、機械の故障、異常に対処する際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。



●けがや事故を防ぐために

・本機が故障、異常の状態のまま絶対に使用しないでください。

注 故障の場合や使用中に異常が生じた時は直ちに機械の運転を中止し、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にして、お求めの販売店もしくは取扱説明書裏面記載の最寄りのマキタ支店に点検を依頼してください。
ただし、次のような内容の場合には、故障ではないことがありますので、以下のことをお調べください。
それでも直らない時は、ご自分で修理せず、お求めの販売店もしくは取扱説明書裏面記載の最寄りのマキタ支店に、お申し付けください。

異常の対処方法

異常の内容	考えられる原因	対策
電源が入らない（電源ランプが点灯しない)	停電している	元ブレーカおよび電源投入スイッチを切って停電の回復を待つ
	元ブレーカが人為的に切ってある	元ブレーカを入れる
画面に文字がでない	非常停止ボタンが入ったままになっている	非常停止ボタンを解除（リセット）する
	画面濃淡調整ツマミの調節が不適当	画面濃淡調整ツマミを調節する

アラーム表示

（1） 本機には各種保護機能が備わっており、保護機能が働いた場合は操作パネルの液晶画面には下記のようなアラーム表示が現われます。

（2） アラーム表示を参考に原因を把握し、「電源投入スイッチ」を「切」にします。原因を取り除いた後、「電源投入スイッチ」を「入」にすればアラーム表示は消えます。
刃物やモータを点検する場合は、本項目の最初に記載してある注意事項を必ずお守りください。

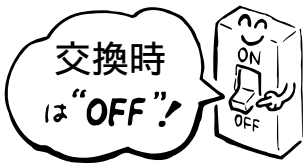
！サーボエラー よこ送りモータが 過負荷です。 よこ送りが何かに ぶつかっていませんか	！サーボエラー たて送りモータが 過負荷です。 たて送りが何かに ぶつかっていませんか
！インバータエラー 主軸が過負荷になって いませんか 電源を切り刃物を 確認してください	！刃物がロック してませんか 電源を切りロックを 解除してください

10-1. 部品の交換について

⚠危険

●指、手等の切断事故を防ぐために

・機械の不意の起動による事故を避けるために、部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り(OFF)」の状態にしてください。



⚠注意

●けがや事故を防ぐために

・部品交換および付属品等の取り付けについては、必ず本取扱説明書の手順に従ってください。

・部品交換および付属品等の取り付けの際は、必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。

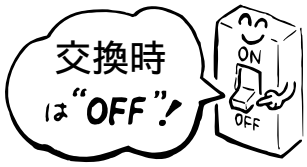
・亀裂があるもの、変形したもの、指定以外の刃物は使用しないでください。

10-2. 替刃の交換

⚠危険

●刃物回転によるけがを防ぐため

・作業前には必ず本機の電源投入スイッチと元ブレーカを「切り（OFF)」の状態にしてください。



●替刃の割れによるけがを防ぐため

・替刃の締め付けは付属品のスパナを使用し、過度な締め付けは行なわないでください。

⚠注意

●事故やけがを防ぐため

・替刃を交換するときは当社指定の刃を使用してください。

・交換作業後はシャフトロックを確実にはずしてください。

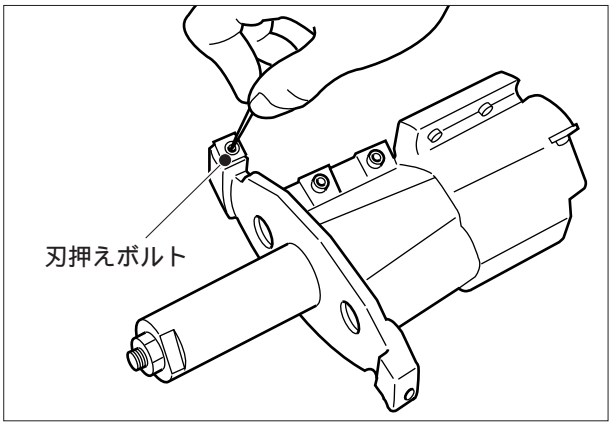
替刃セット方法

⚠注意

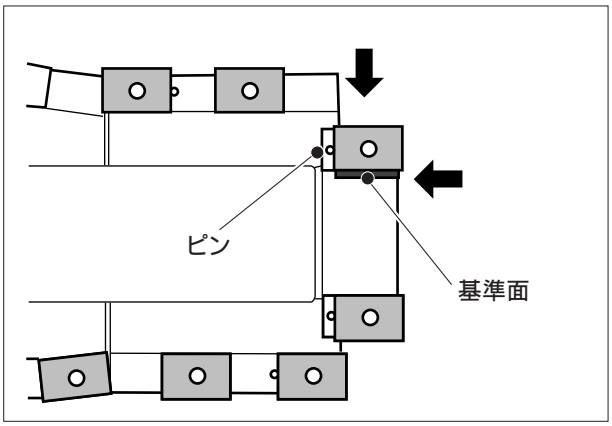
●けがを防ぐために

・替刃を交換するときは、刃先に直接触れないでください。

1 出荷時の状態で使用された後、ボルトをゆるめる前に、ボルトの頭部の穴に入った切削屑をかき出してください。



2 ボルト頭部の穴に六角棒スパナを差し込みボルトをはずし、使用してない刃部をセットしてください。尚、使用済の刃部は、マジック等で印を付けておきますと未使用の箇所と区別ができます。替刃のセットは外周方向には底の基準面に押し付けながら、横方向はピンに当てるだけでOKです。
そしてしっかりボルトを締め付けてください。



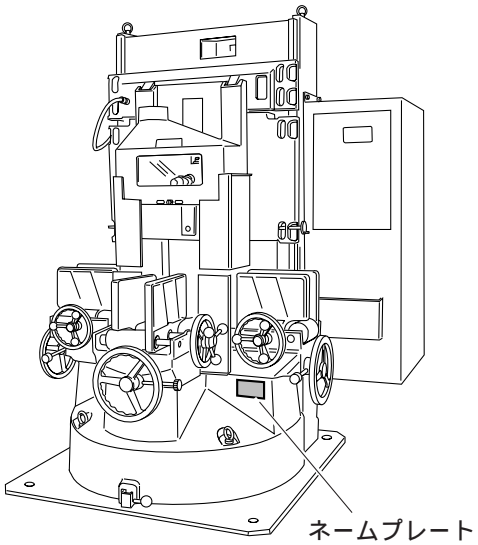
11. 修理・補修の依頼

1. 修理を依頼される場合

「9. 故障、異常のときの対処方法」をよく読み、再度調べたうえ、なお異常がある場合には、お買い上げになった販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店へ点検・修理を依頼してください。故障の場合、そのまま放置することは危険ですので、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にして販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店へ点検・修理を依頼してください。

点検・修理を依頼のときは、つぎのことをお知らせください。
(製品の前面のネームプレートに記載してあります。)

- 機種　　：仕口加工機
- 形式（モデル名）　：LR450
- 製造番号
- 購入年月日
- 故障、異常の状態（できるだけ詳しく）
- 会社名および担当者名
- 機械設置場所の住所
- 電話番号



2. 消耗品および交換部品について

本機の消耗品および交換部品については、お買い上げになった販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ支店へ依頼してください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
福島営業所	〈0243〉(22) 1204
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
埼玉支店	〈048〉(777) 4801
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈048〉(976) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0476〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411

事業所名	電話番号
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(25) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(85) 4751
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(419) 0561
名古屋営業所	〈052〉(419) 0561
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
岡崎営業所	〈0564〉(72) 5150
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
津営業所	〈059〉(232) 2446
四日市営業所	〈059〉(351) 0727
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184

事業所名	電話番号
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈079〉(281) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(867) 6411
高松営業所	〈087〉(867) 6411
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(588) 1200
福岡営業所	〈092〉(588) 1200
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715

882807-4
NNP

株式会社マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711（代表）